

压轧滚珠丝杠

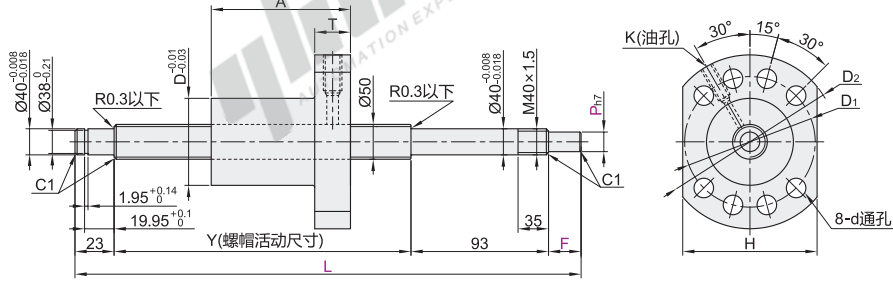
轴径50 · 导程10/20/50/100
标准螺帽型 重载·高速型



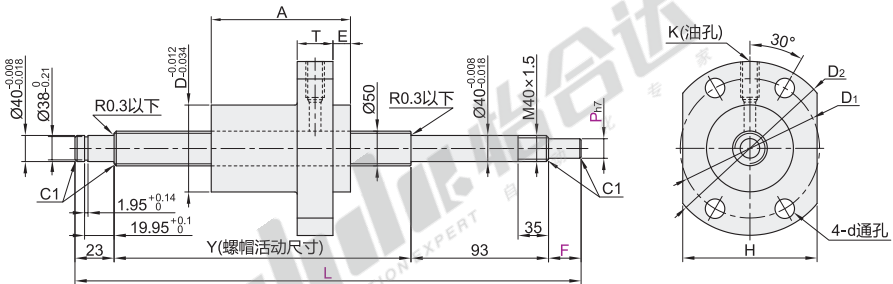
代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY57	标准螺帽型	国产	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

导程10/20



导程50/100



视角标准：第一视角

代码	型号	最小单位1			滚珠直径	螺母环数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	K	基本额定负载	
		L	F	P														C(动)kN	Co(静)kN
LCY57	50	10	500~3000	50~100	25~35	6.35	右旋	L-(116+F)	75	88	16	93	110	85	11	—	M8	58.88	192.35
		20				138			70.04	221.51									
		50				117			70.80	215.49									
		100				111			33.32	97.87									

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

代码	丝杠轴径	导程	支座形状	推荐丝杠固定座(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCY57	50	10 20 50 100	方形	LEB61-40(P1522)	LEB71-40(P1523)

请按图示订货

型号		最小单位1			
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY57	50	10	500~3000	50~100	25~35

LCY57-50-20-L500-F50-P25

未税价(元)

优惠价	
数量	1~9 10~
价格	95% 另行报价

交货期
7

压轧滚珠丝杠

轴径50 · 导程10/20/50/100
标准螺帽型 重载·高速型



可选加工

代码	技术说明	代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG40 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LB	变更螺帽方向 	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH7-S2 ① 最小单位1 ② LH值 + S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LD()	变更支持侧的加工内容 	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。	

☑ 可选加工



请按图示订货

代码	型号		最小单位1			可选加工代码
	丝杠轴径	导程	L	F	P	
LCY57	50	10	500~3000	80~100	25~35	LB LC LD() LF LG()...
		20				

LCY57 — 50 — 20 — L500 — F50 — P35 — LA

