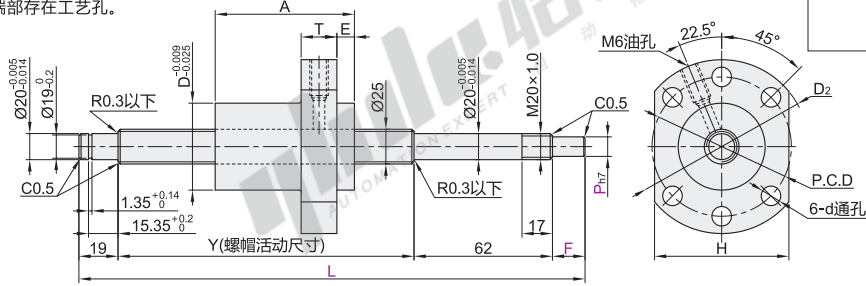


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCV32	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- ① 恰合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- ② 丝杠端部存在工艺孔。



视角标准：第一视角



代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			Y	A	D	D ₂	E	H	T	P.C.D	d	滚珠 直径	螺母 环圈数	基本额定负载	
			L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCV32	25	5	250~1500	20~25	12~17	L-(81+F)	33	40	62	7	48	10	51	6.6	3.175	3.8×1	16.18	45.68
		10															16.06	45.43
		25															8.27	21.56

研磨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)
LCV32	25	5 10 25	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
			方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)

研磨滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

代码	丝杠轴径	导程	螺帽支架	
			代码	规格
LCV32	25	5	LFF01	2505
		10	LFF02	2510
		25	LFF06	2510



型号						最小单位1						可选加工																						
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码																
LCV32	25	5	250	1300	12	LCV32	25	5	250	1300	12	LA	LB	LC	LD	LE	LF	LG	LH	LJ	LK	LM	LN	MO	MP	MQ	MR	MS	MT	MY	MX	MY	MX	MY



优惠价	
数量	1~9 10~
价格	100% 另行报价

交货期	
数量	5



代码	技术说明	代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧 选型方法 LA	LF	增加固定侧轴端扳手位 18 ^{+0.2} 10 7 固定侧 (27) 不完全淬火范围 选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后 选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 P值 b t 12 4 2.5 13~17 5 -0.030 3.0 +0.1
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧 选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 P值 b t 12 4 2.5 13~17 5 -0.030 3.0 +0.1
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 LD() 选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ② Q20尺寸，变更为Q10、Q12、Q15。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 15.35 LE() 选型方法 LE20 ① 最小单位1 ② LE取值范围为：19~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 0.5 0.5 LK() LK位置90° 选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 支持侧 M深 V 15.35 LN() 选型方法 LN30 ① 最小单位1 ② LN取值范围为：28~60。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。 M V M8×1.25 20	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 固定侧 LS() 选型方法 LS20 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 35
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 支持侧 MX() MX×2 选型方法 MX3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 支持侧 轴端直径 MX选择 20 3 4 5 6 8	LT()	变更固定侧轴端承长度 固定侧 LT() 选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 37 ≤ LT ≤ 150 ③ 与LS同时选择时：LS+20 ≤ LT ≤ 150 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。
MY()	增加固定侧轴端螺孔 固定侧 MY×2 选型方法 MY3 ① 螺纹孔默认为粗牙。 固定侧 轴端直径 MY选择 12~17 3 4 5		