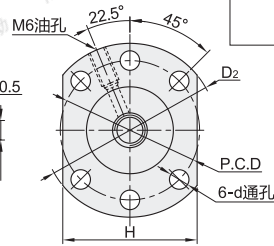
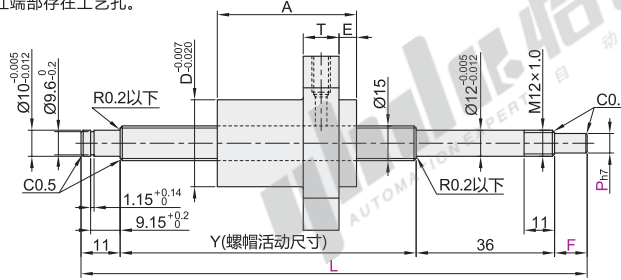


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCL32	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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	型号	丝杠轴径	导程	最小单位1			Y	A	D	D <sub>2</sub>	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
LCL32	15	15	5	150~900	9~15	8~10	L-(47+F)	31	28	48	5	40	10	38	5.5	2.778	3.8×1	10.90	24.59
			10															8.23	17.86
			16															5.41	11.15
			20															5.43	11.47

③ 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)
			圆法兰	方形	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
LCL32	15	5 10 16 20			LEB41-12(P1519)	LEB31-12(P1517)

④ 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	型号		规格
			螺帽支架	螺帽支架	
LCL32	15	5 10 16 20	LEF01	LEF06	1605 1610

⑤ 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码	优惠价	交货期
			L	F	P				L	F	P			
LCL32	15	5	130~300	9~15	8~10	LCL32	15	5	130~300	9~15	8~10	LA LB LC...	95%	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	LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 12 <sub>-0.2</sub> 7 5 不完全淬火范围
LB	变更螺帽方向 变更前 支持侧 固定侧 变更后	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 LG()
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 LH() S()
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 LD()	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 LJ()
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 9.15 LE()	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 LK() 90°
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 支持侧 M深V LN() 9.15	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 固定侧 LS()
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 支持侧 MX() MX×2	LT()	变更固定侧轴承位长度 固定侧 LT()
MY()	增加固定侧轴端螺孔 固定侧 MY() MY×2		