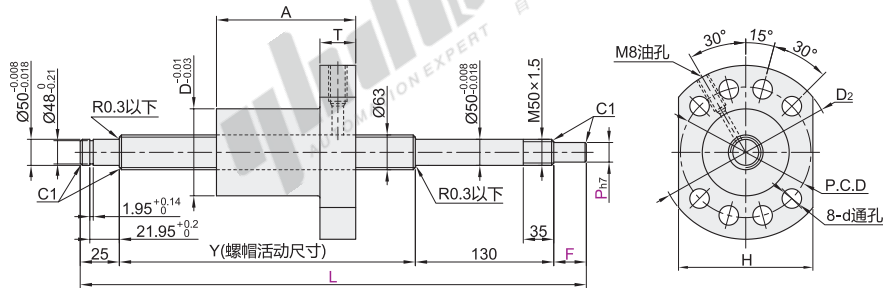




视角标准：第一视角

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	丝杆	螺帽
LCX31	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- ① 怡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。



型号			最小单位1	F	最小单位1	Y	A	D	D ₂	H	T	P.C.D	d	滚珠 直径	螺母 环圈数	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L		P											C(动)kN	Co(静)kN
LCX31	63	10	600~3500	50	35~45	L-(155+F)	93	90	125	95	18	108	11	6.35	1×4	65.89	248.68
		20					149	95	135	100	20	115	13.5	9.525		112.23	359.44



请按图示订货



可选加工

型号			最小单位1	F	最小单位1
代码	丝杠轴径	导程	L		P
LCX31	63	10 20	600~3500	50	35~45

LCX31-63-10-L600-F50-P35

LCX31-63-10-L600-F50-P35

可选加工

型号			最小单位1	F	最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L		P	
LCX31	63	10 20	600~3500	50	35~45	LA LB LC LD() LF LG()...

LCX31-63-10-L600-F50-P35-LA

LCX31-63-10-L600-F50-P35-LA



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



交货期
15

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
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后 选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧 选型方法 LC
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 选型方法 LD50-Q25 ① 最小单位1 ② Q50尺寸，变更为Q25、Q30、Q35、Q40。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 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。 不完全淬火范围

代码	技术说明
LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LG50 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 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。
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
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值 LK 位置90°