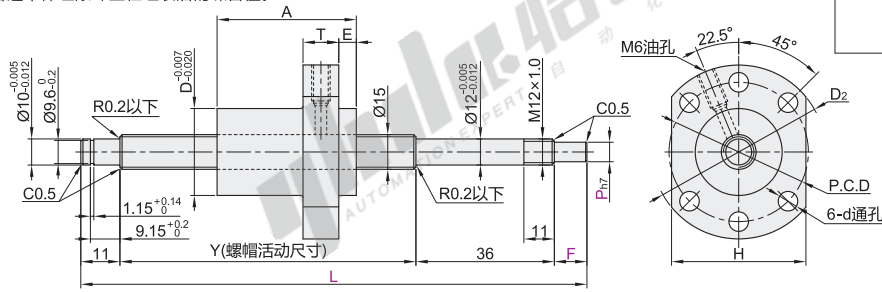


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCL32	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC



来图定制

怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



代码	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	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

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)	推荐丝杠支座座(页码)
LCL32	15	5 10	圆法兰	LEB01-12(P1508)	LEB11-12(P1512)
		16 20	方形	LEB41-12(P1519)	LEB31-12(P1517)

研磨滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCL32	15	5 10	LFF01	1605
		16 20	LFF02	1610
			LFF06	

交货期  
5

优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 95% 另行报价



型号		最小单位1			
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCL32	15	5 10	150~900	9~15	8~10

LCL32-15-5-L200-F10-P9

可添加加工

型号		最小单位1			可添加代码	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	
LCL32	15	5 10	150~900	9~15	8~10	LA LB LC LD( ) LE( ) LN( ) LF LG( ) LH( ) LJ( ) LK( )

LCL32-15-5-L200-F10-P9-LH5-S5



可添加加工

代码	技术说明				
LA	<b>不加工支持侧轴端部</b> 支持侧 固定侧 选型方法 LA				
LB	<b>变更螺帽方向</b> 支持侧 固定侧 变更前 变更后 选型方法 LB				
LC	<b>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</b> 支持侧 选型方法 LC 不可和LE同时使用。				
LD( )	<b>变更支持侧的加工内容</b> 支持侧 选型方法 LD20-Q8 最小单位1 Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。 总长L不变, Y尺寸变化。				
LE( )	<b>变更支持侧轴端长度</b> 支持侧 选型方法 LE15 最小单位1 LE取值范围为: 13~30。 总长L不变, Y尺寸变小。				
LN( )	<b>增加支持侧轴端螺孔</b> 支持侧 选型方法 LN20 最小单位1 LN取值范围为: 10~20。 总长L不变, Y尺寸变小。 <table border="1"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> </tr> <tr> <td>M5×0.8</td> <td>12</td> </tr> </table>	M	V	M5×0.8	12
M	V				
M5×0.8	12				

代码	技术说明
LF	<b>增加固定侧轴端扳手位</b> 固定侧 选型方法 LF 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
LG( )	<b>增加固定侧轴端键槽</b> 固定侧 选型方法 LG8 最小单位1 键槽宽 < LG值 ≤ F值 键槽尺寸请参照P1445。
LH( )	<b>增加固定侧轴端键槽</b> 固定侧 选型方法 LH5-S2 最小单位1 LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 键槽尺寸请参照P1445。
LJ( )	<b>增加固定侧轴端平面(1处)</b> 固定侧 选型方法 LJ10 最小单位1 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LK( )	<b>增加固定侧轴端平面(2处)</b> 固定侧 选型方法 LK8 最小单位1 5 ≤ LK值 ≤ F值 LK 位置90°