

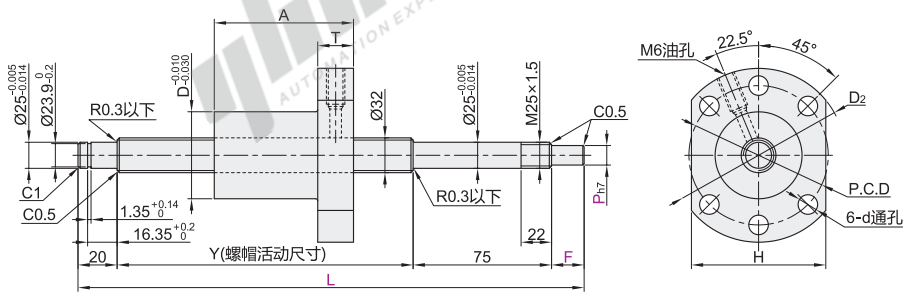
# 轴径32· 导程5/10/32/64 ▶ 标准螺帽型

# 研磨滚珠丝杠

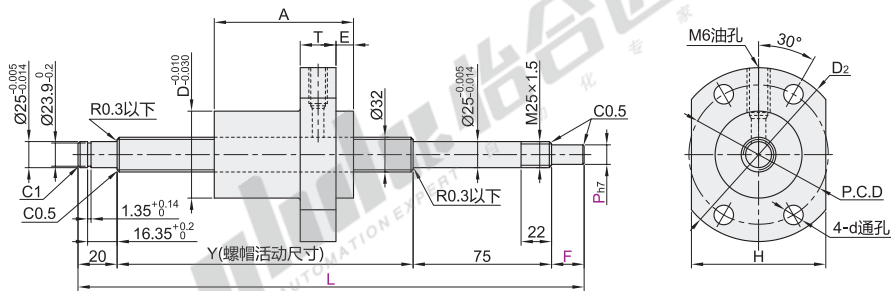
代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCX01	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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。

行程: 5/10



行程: 32/64



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 <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
LCX01	32	5	300~2000	25~30	17~20	L-(95+F)	52	50	80	-	62	12	65	9	3.175	1×4	18.85	62.20
		10					85	6.35	47.12	119.72								
		32					78	1.8×2	29.63	85.22								
		64					71	4.762	0.8×2	13.47	35.02							

④ 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)
LCX01	32	5 10 32 64	圆法兰	LEB01-25(P1508)	LEB11-25(P1512)
			方形	LEB41-25(P1519)	LEB31-25(P1517)

⑤ 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
LCX01	32	5	LFF01 LFF02 LFF06	3210 3232
		10		
		32		
		64		

⑥ 可选加工(见下页)

型号		最小单位1			型号		最小单位1			可选加工代码													
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	代码	丝杠轴径	导程	L	F	P												
LCX01	32	5	300~2000	25~30	17~20	LCX01	32	5	300~2000	25~30	17~20	LA	LB	LC	LD	LE	LN	LF	LG	LH	LJ	LK	...
		10						10															

LCX01-32-5-L300-F25-P17

LCX01-32-5-L300-F25-P17-LB



**优惠价**

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)

**交货期**

5



可选加工

代码	技术说明	代码	技术说明									
LA	<p>不加工支持侧轴端部</p> <p>支持侧 固定侧</p>	<p>增加固定侧轴端扳手位</p> <p>固定侧</p> <p>不完全淬火范围</p>	<p><b>选型方法</b> LF</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。</li> <li>螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。</li> </ul>									
LB	<p>变更螺帽方向</p> <p>支持侧 固定侧</p> <p>变更前</p> <p>变更后</p>	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> LG8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>键槽宽 &lt; LG值 ≤ F值</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P值</th> <th>b</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>17</td> <td>5</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>18~20</td> <td>6</td> <td>3.5</td> </tr> </tbody> </table>	P值	b	t	17	5	3.0	18~20	6	3.5
P值	b	t										
17	5	3.0										
18~20	6	3.5										
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> <p>支持侧</p>	<p>增加固定侧轴端键槽</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> LH5-S2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>LH值 + S值 ≤ F值，键槽宽 &lt; LH值</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>P值</th> <th>b</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>17</td> <td>5</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>18~20</td> <td>6</td> <td>3.5</td> </tr> </tbody> </table>	P值	b	t	17	5	3.0	18~20	6	3.5
P值	b	t										
17	5	3.0										
18~20	6	3.5										
LD()	<p>变更支持侧的加工内容</p> <p>支持侧</p>	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> LJ10</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>5 ≤ LJ值 ≤ F值</li> </ul>									
LE()	<p>变更支持侧轴端长度</p> <p>支持侧</p>	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p> <p>固定侧</p> <p>LK 位置90°</p>	<p><b>选型方法</b> LK8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>5 ≤ LK值 ≤ F值</li> </ul>									
LN()	<p>增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定)</p> <p>支持侧</p>	<p>变更固定侧锁紧螺纹长度</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> LS20</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>5 ≤ LS ≤ 45</li> </ul>									
MX()	<p>增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择)</p> <p>支持侧</p>	<p>增加固定侧轴端螺孔</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> MY3</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>螺孔默认认为粗牙。</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>支持侧轴端直径</th> <th>MY选择</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25</td> <td>3 4 5 6 8</td> </tr> </tbody> </table>	支持侧轴端直径	MY选择	25	3 4 5 6 8					
支持侧轴端直径	MY选择											
25	3 4 5 6 8											
MY()	<p>增加固定侧轴端螺孔</p> <p>固定侧</p>	<p>变更固定侧轴承位长度</p> <p>固定侧</p>	<p><b>选型方法</b> LT50</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>47 ≤ LT ≤ 175</li> <li>与LS同时选择时：LS+25 ≤ LT ≤ 175。</li> <li>总长L不变，Y尺寸变化。</li> </ul>									