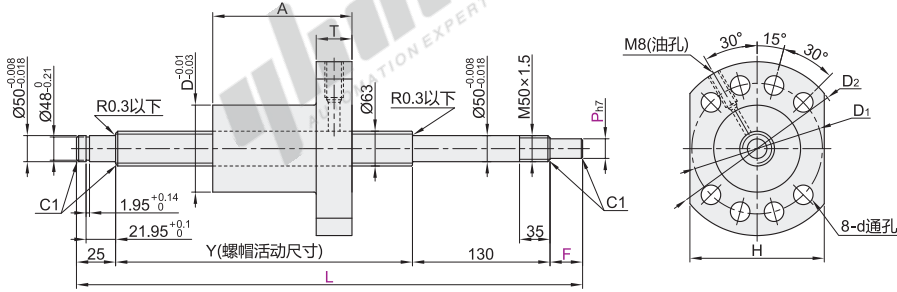


压轧滚珠丝杠

轴径63 · 导程10/20 标准螺帽型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY65	标准螺帽型	国产	C7	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。



视角标准：第一视角

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	基本额定负载	
			L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCY65	63	10	600~3500	50~100	35~45	6.35	1×4	右旋	L-(155+F)	90	93	18	108	125	95	11	65.89	248.68
		20				9.525				95	149	20	115	135	100	13.5	112.23	359.44

② 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1		
LCY65	63	10/20	600~3500	50~100	35~45

LCY65-63-20-L600-F50-P35

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码
LCY65	63	10/20	600~3500	50~100	35~45	LA LB LC LD() LF LG()...

LCY65-63-20-L600-F50-P35-LA

滚珠丝杠
支座组件

E4



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA
LB	变更螺帽方向 	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC
LD()	变更支持侧的加工内容 	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 	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。
LG()	增加固定侧轴端键槽 	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 	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) 	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) 	选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值