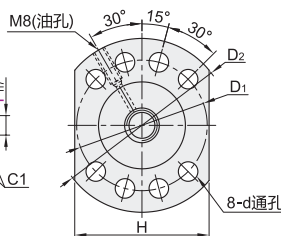
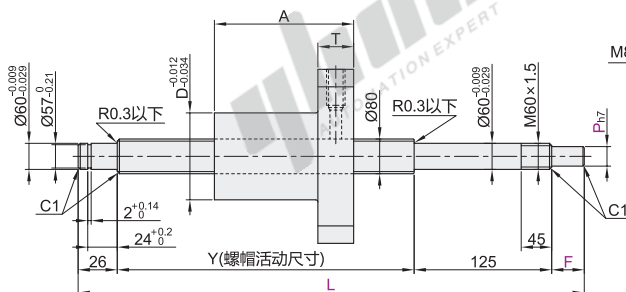


压轧滚珠丝杠

轴径80 · 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
LCY75	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。
② 丝杠端部存在工艺孔。



视角标准：第一视角

型号			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	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCY75	80	10	800~5000	80~150	45~55	6.35	1×4	右旋	L-(151+F)	105	93	20	125	145	110	13.5	72.04	313.35
		20				9.525				125	154	25	145	165	130		126.61	468.24

☑ 可选加工



型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY75	80	10	800~5000	80~150	45~55
LCY75	80	20	800~5000	80~150	45~55

LCY75—80—20—L800—F80—P45

型号			最小单位1			可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	
LCY75	80	10	800~5000	80~150	45~55	LA LB LC LD() LF LG()...
LCY75	80	20	800~5000	80~150	45~55	

LCY75—80—20—L800—F80—P45—LA



优惠价	
数量	价格
1~9	95%
10~	另行报价



7

滚珠丝杠组件

E4



代码	技术说明		代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG60 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LB	变更螺帽方向 	选型方法 LB	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。
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 LD60-Q25 ① 最小单位1 ② Q60尺寸，变更为Q25、Q30、Q35、Q40。 ③ 总长L不变，Y尺寸变化。	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
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。	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