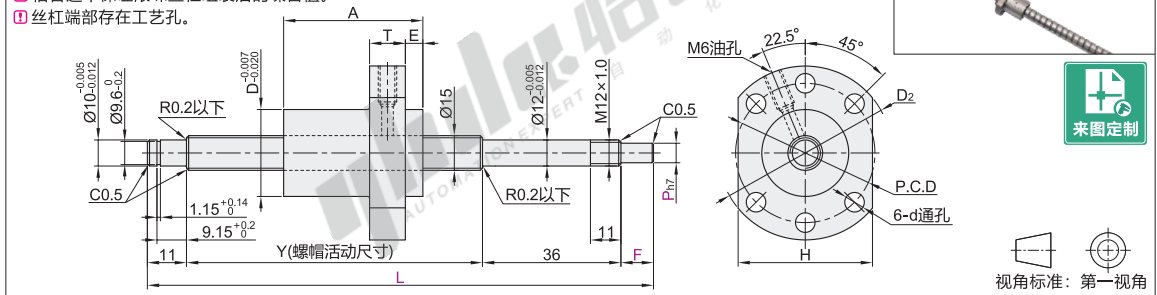


| 代码    | 类型    | 螺纹<br>旋向 | 精度<br>等级 | 材质   |         | 热处理 |      | 硬度       |          |
|-------|-------|----------|----------|------|---------|-----|------|----------|----------|
|       |       |          |          | 丝杠   | 螺母      | 丝杠  | 螺母   | 丝杆       | 螺母       |
| LCL32 | 标准螺母型 | 右旋       | 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 |         |      | Y        | A  | D  | D <sub>2</sub> | E | H  | T  | P.C.D | d   | 滚珠<br>直径 | 螺母<br>环圈数 | 基本额定负载 |         |
|-------|---------|-------|---------|------|----------|----|----|----------------|---|----|----|-------|-----|----------|-----------|--------|---------|
| 代码    | 丝杠轴径 导程 | L     | F       | P    |          |    |    |                |   |    |    |       |     |          |           | C(动)kN | Co(静)kN |
| LCL32 | 15      | 5     |         |      | L-(47+F) | 31 | 28 | 48             | 5 | 40 | 10 | 38    | 5.5 | 2.778    | 3.8×1     | 10.90  | 24.59   |
|       |         | 10    | 150~900 | 9~15 |          | 42 |    |                |   |    |    |       |     |          |           | 8.23   | 17.86   |
|       |         | 16    |         |      |          | 43 |    |                |   |    |    |       |     |          |           | 5.41   | 11.15   |
|       |         | 20    |         |      |          | 50 |    |                |   |    |    |       |     |          |           | 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)     | 推荐丝杠支撑座(页码)     |
|-------|---------|------|-----------------|-----------------|
| LCL32 | 15      | 圆法兰  | LEB01-12(P1508) | LEB11-12(P1512) |
|       |         | 方形   | LEB41-12(P1519) | LEB31-12(P1517) |

研磨滚珠丝杠与螺母支架组合(螺母支架P1548)

| 型号    |         | 螺母支架  |      |
|-------|---------|-------|------|
| 代码    | 丝杠轴径 导程 | 代码    | 规格   |
| LCL32 | 15      | LFF01 | 1605 |
|       |         | LFF02 | 1610 |
|       |         | LFF06 | 1610 |



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

LCL32-15-5-L200-F10-P9

可选加工

| 型号    |         | 最小单位1 |         |      | 可选加工代码                                            |
|-------|---------|-------|---------|------|---------------------------------------------------|
| 代码    | 丝杠轴径 导程 | L     | F       | P    |                                                   |
| LCL32 | 15      | 5     | 150~900 | 9~15 | LA LB LC LD() LE() LN()<br>LF LG() LH() LJ() LK() |
|       |         | 10    |         |      |                                                   |

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



| 代码   | 技术说明        |                                                   |
|------|-------------|---------------------------------------------------|
| LA   | 不加工支持侧轴端部   | 选型方法 LA                                           |
|      | 支持侧 固定侧     |                                                   |
| LB   | 变更螺母方向      | 选型方法 LB                                           |
|      | 变更前 变更后     |                                                   |
| LC   | 不加工支持侧轴端挡沟槽 | 选型方法 LC                                           |
|      | 支持侧         | ① 不可和LE同时使用。                                      |
| LD() | 变更支持侧的加工内容  | 选型方法 LD20-Q8                                      |
|      | 支持侧         | ① 最小单位1<br>② Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。<br>③ 总长L不变, Y尺寸变化。 |
| LE() | 变更支持侧轴端长度   | 选型方法 LE15                                         |
|      | 支持侧         | ① 最小单位1<br>② LE取值范围为: 13~30。<br>③ 总长L不变, Y尺寸变小。   |
| LN() | 增加支持侧轴端螺孔   | 选型方法 LN20                                         |
|      | 支持侧         | ① 最小单位1<br>② LN取值范围为: 10~20。<br>③ 总长L不变, Y尺寸变小。   |

| 代码   | 技术说明          |                                                        |
|------|---------------|--------------------------------------------------------|
| LF   | 增加固定侧轴端扳手位    | 选型方法 LF                                                |
|      | 固定侧           | ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。<br>② 螺母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 LG8                                               |
|      | 固定侧           | ① 最小单位1<br>② 键槽宽 < LG值 ≤ F值<br>③ 键槽尺寸请参照P1445。         |
| LH() | 增加固定侧轴端键槽     | 选型方法 LH5-S2                                            |
|      | 固定侧           | ① 最小单位1<br>② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值<br>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                                              |
|      | 固定侧           | ① 最小单位1<br>② 5 ≤ LJ值 ≤ F值                              |
| LK() | 增加固定侧轴端平面(2处) | 选型方法 LK8                                               |
|      | 固定侧           | ① 最小单位1<br>② 5 ≤ LK值 ≤ F值                              |