

# 轴径25·导程10/20 标准螺帽型

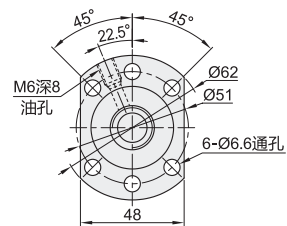
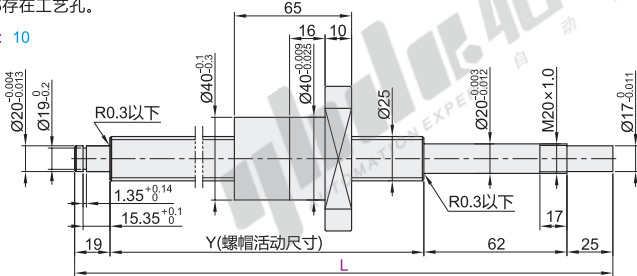
# 研磨滚珠丝杠

代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCR35	标准螺帽型	C5	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	

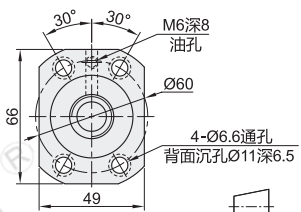
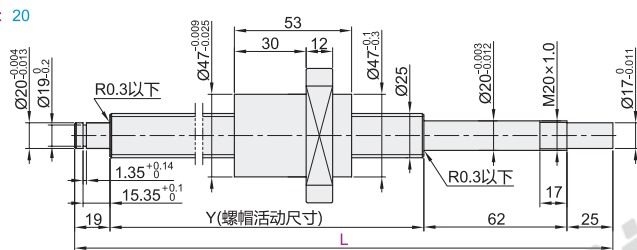


- ① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- ② 丝杠端部存在工艺孔。

导程: 10



导程: 20



视角标准: 第一视角

代码	型号		最小单位1 L	Y	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	基本额定负载(KN)	
	丝杠轴径	导程						C(动)	C0(静)
LCR35	25	10	300~1500	L-106	4.763 3.969	3 1.8x2	右旋	14	28.52
		20						12.54	34.1

可加工



型号	最小单位1 L
代码 丝杠轴径 导程	
LCR35 25 10	300~1300
LCR35 25 20	300~1300

型号	最小单位1 L	可加工代码
代码 丝杠轴径 导程		
LCR35 25 10	300~1300	LA LB LC...
LCR35 25 20	300~1300	LA LB LC...



代码	技术说明	代码	技术说明
LA	<b>不加工支持侧轴端部</b> 支持侧 固定侧 	LN()	<b>增加支持侧轴端螺孔</b> 支持侧 选型方法 LN30 ① 最小单位1 ② LN取值范围为: 28~60。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。
LB	<b>变更螺帽方向</b> 支持侧 固定侧 变更前 变更后 	LF	<b>增加固定侧轴端扳手位</b> 固定侧 选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
LC	<b>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</b> 支持侧 	LG()	<b>增加固定侧轴端键槽</b> 固定侧 选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 5 < LG ≤ 25
LD()	<b>变更支持侧的加工内容</b> 支持侧 	LH()	<b>增加固定侧轴端键槽</b> 固定侧 选型方法 LH6-S2 ① 最小单位1 ② 5 < LH ③ LH+S ≤ 25
LE()	<b>变更支持侧轴端长度</b> 支持侧 	LJ()	<b>增加固定侧轴端平面(1处)</b> 固定侧 选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ ≤ 25