

压轧/研磨滚珠丝杠

轴径32·导程5/10/32/64

标准螺帽型 重载·高速型

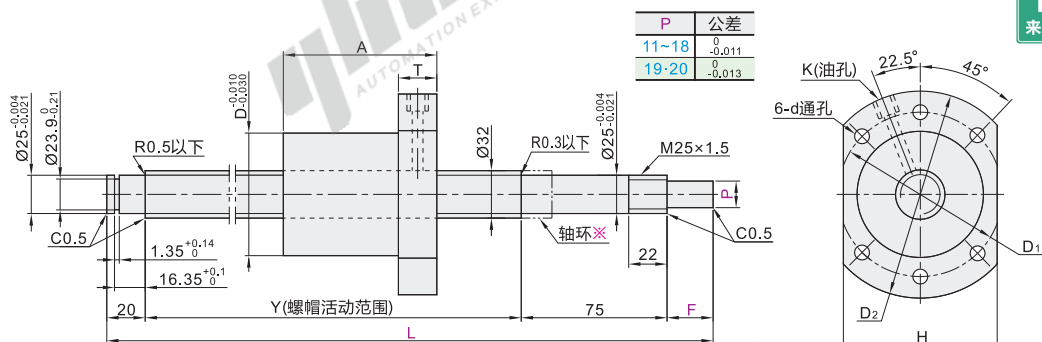
代码	类型	产地	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
					丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY02	压轧	台湾	右旋	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCY03		国产	右旋							
LCY04			左旋							
LCY05	研磨	台湾	右旋	C5						

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。

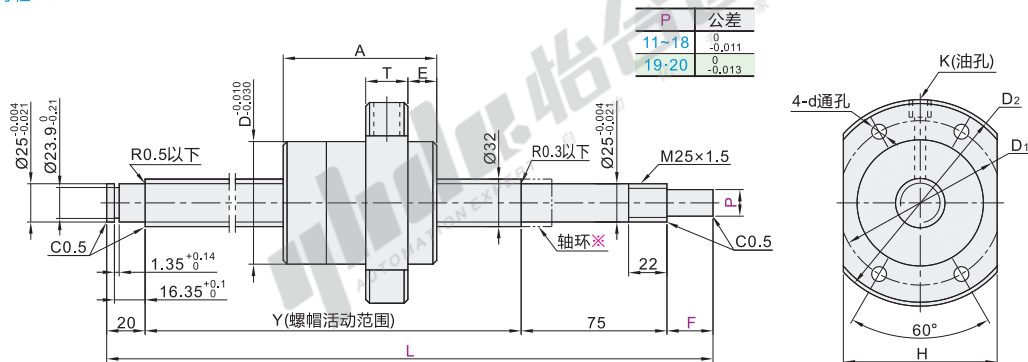


导程5/10



※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

导程32/64



※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



型号		最小单位1			滚珠 直径	螺母 环圈数	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	K	基本额定负载 (KN)	
代码	丝杠 轴径	导程	L	F	P												C(动)	Co(静)
右旋 LCY02 LCY03 LCY05	32	(5)	300~1500	33~60	11~20	3.175	L-(95+F)	50	52	12	65	80	62	9	—	M6	18.83	62.16
左旋 LCY04		(10)				6.35											47.08	119.60
		32				4.762											28.20	80.48
		64*				0.8×2											13.47	35.02

① 带*导程仅适用于LCY03。

② LCY04左旋仅适合于带()导程。

压轧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	推荐丝杠支撑座
右旋 LCY02 LCY03 LCY05	32	(5)	圆法兰	LEB01-25	LEB11-25
左旋 LCY04		(10)	方形	LEB41-25	LEB31-25
		32			
		64*			

① 带*导程仅适用LCY03。

② LCY04左旋仅适合于带()导程。

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
右旋 LCY02 LCY03 LCY05	32	5	LFF01 LFF02 LFF06	3210
左旋 LCY04		10		
		32		
		64		3232



型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY02	32	5	300~1500	33~60	11~20
LCY03		10			
		32			

LCY02—32—10—L1000—F50—P15



优惠价	数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价	

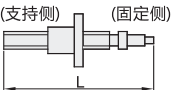
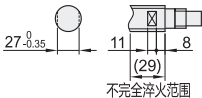
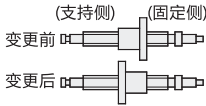
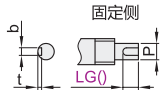
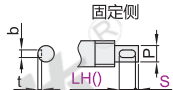
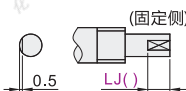
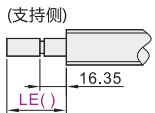
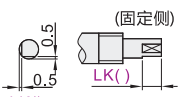
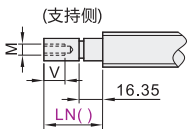
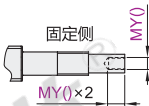
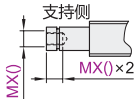
未税价(元)



交货期	5
-----	---



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明																	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA 	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。 ① 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。 																
	变更螺帽方向	选型方法 LB 		增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG20 ① 最小单位1 ① 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ① 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 ① 不可和LE同时使用。 	LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH20-S3 ① 最小单位1 ① LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 ① 键槽尺寸请参照P1445。 																
LD()	变更支持侧的加工内容	选型方法 LD20-Q10 ① 最小单位1 ① Q25尺寸, 变更尺寸为 Q10、Q12、Q15、Q20。 ① 总长L不变, Y尺寸变小。 		LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ20 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LJ值 ≤ F值 															
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ① LE取值范围为: 13~30。 ① 总长L不变, Y尺寸变小。 	LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK5 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LK值 ≤ F值 																
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹固定)	选型方法 LN30 ① 最小单位1 ① LN取值范围为: 28~60。 ① 总长L不变, Y尺寸变小。 <table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table> 		M	V	M8×1.25	20	MY()	增加固定侧轴端螺孔	选型方法 MY3 ① 最小单位1 ① 螺孔孔默认为粗牙。 ① 可选范围如下表。 <table><tr><th>支持侧/固定侧轴端直径</th><th>MX/MY可选规格</th></tr><tr><td>5-6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~19</td><td>3 4 5</td></tr><tr><td>20~25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr><tr><td>26以上</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></table> 	支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格	5-6	3	7~9	3 4	10~19	3 4 5	20~25	3 4 5 6 8	26以上
M	V																				
M8×1.25	20																				
支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格																				
5-6	3																				
7~9	3 4																				
10~19	3 4 5																				
20~25	3 4 5 6 8																				
26以上	3 4 5 6 8 10 12																				
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺纹选择)	选型方法 MX3 ① 最小单位1 ① 螺纹孔默认为粗牙。 ① 可选范围如下表。 <table><tr><th>支持侧/固定侧轴端直径</th><th>MX/MY可选规格</th></tr><tr><td>5-6</td><td>3</td></tr><tr><td>7~9</td><td>3 4</td></tr><tr><td>10~19</td><td>3 4 5</td></tr><tr><td>20~25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr><tr><td>26以上</td><td>3 4 5 6 8 10 12</td></tr></table> 	支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格	5-6	3	7~9	3 4	10~19	3 4 5	20~25	3 4 5 6 8	26以上	3 4 5 6 8 10 12	LT()	变更固定侧轴承位长度	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ① LS+25 ≤ LT ≤ 150。 ① 总长L不变, Y尺寸变化。 				
支持侧/固定侧轴端直径	MX/MY可选规格																				
5-6	3																				
7~9	3 4																				
10~19	3 4 5																				
20~25	3 4 5 6 8																				
26以上	3 4 5 6 8 10 12																				
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ① 10 ≤ LS ≤ 45。 																			

☑ 可选加工



请按图示订货

型号			最小单位1			可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	
LCY02	32	5	300~1500	43~60	11~20	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()
LCY03		10				
		32				

LCY02—32—10—L800—F40—P15—LH10-S2