

◀ **轴径28/32 · 导程6/10/32**
标准螺帽型

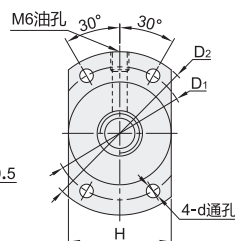
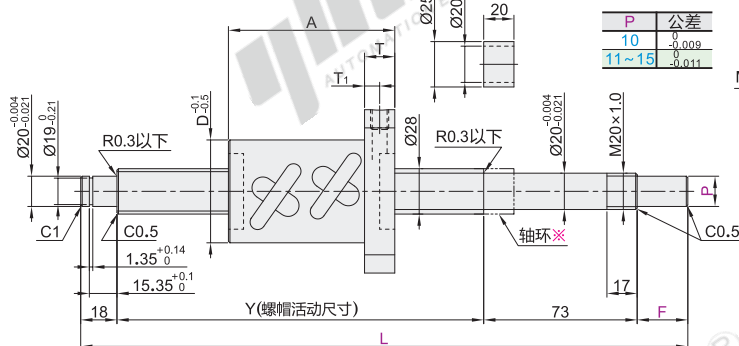
代码	类型	精度等级	外径	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCW49	标准螺帽型	C10	28	S55C	SCM420	感应加热 淬火	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCY49			32						

 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

❗ 丝杠端部存在工艺孔。

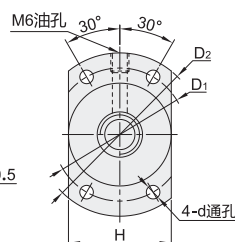
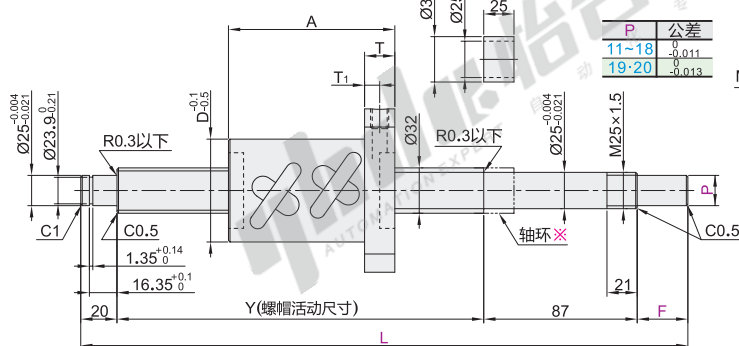
轴径28
LCW49

附件：轴环



轴径32
LCY49

附件：轴环



型号			最小单位1			Y	D	A	T	T ₁	D ₁	D ₂	H	d	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母环圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P															C(动)kN	Co(静)kN
LCW49	28	6	250~2000	27~45	10~15	L-(91+F)	50	65	12	6	65	80	50	6.6	3.175	25.6		2.5圈2列	0.10以下	12.1	42.3
LCY49	32	10	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	67	92	15	5	85	103	67	9	6.35	27.2	右旋	1.5圈2列	0.20以下	32.8	86.7
		32					58	86		7.5	74	92	58		4.7625	27.8			0.15以下	14.6	38.9

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

代码	丝杠直径	导程	支座形状	推荐丝杠固定座(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCW49	28	6	圆法兰	LEB01-20(P1508)	LEB11-20(P1512)
			方形	LEB41-20(P1519)	LEB31-20(P1517)
LCY49	32	10	圆法兰	LEB01-25(P1508)	LEB11-25(P1512)
		32	方形	LEB41-25(P1519)	LEB31-25(P1517)

型 号			螺帽支架	
代码	丝杠直径	导程	代码	规格
LCW49	28	6	LFF11	2806D
LCY49	32	10	LFF12	3210D
		32	LFF16	3232D

可选加工(见下页)



请按图示订货

型号			L	F	P	型号			L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠直径	导程				代码	丝杠直径	导程				
LCY49	32	10 32	300~2000	33~60	11~20	LCY49	32	10 32	300~2000	33~60	11~20	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()...

LCY49—32—32—L500—F33—P20 LCY49—32—32—L500—F33—P20—LB

LCY49 — 32 — 32 — L500 — F33 — P20

LCY49-32-32-L500-F33-P20-LB



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价



交货期

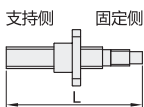
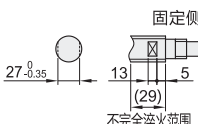
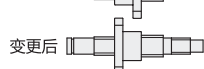
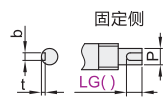
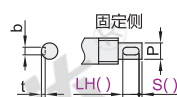
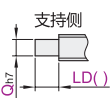
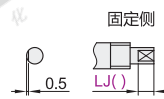
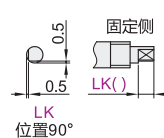
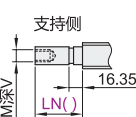
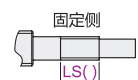
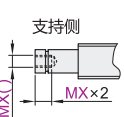
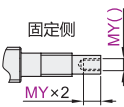
3

压轧滚珠丝杠

轴径28/32 · 导程6/10/32
标准螺帽型



可加工

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。												
LB	变更螺帽方向 变更前  变更后 	选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ① 最小单位1 ① 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>3.0</td></tr><tr><td>18~20</td><td>6</td><td>3.5</td></tr></table>	P值	b	t	11~12	4	2.5	13~17	5	3.0	18~20	6	3.5
P值	b	t															
11~12	4	2.5															
13~17	5	3.0															
18~20	6	3.5															
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 LH5-S2 ① 最小单位1 ① LH值+S值 ≤ F值，键槽宽 < LH值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>3.0</td></tr><tr><td>18~20</td><td>6</td><td>3.5</td></tr></table>	P值	b	t	11~12	4	2.5	13~17	5	3.0	18~20	6	3.5
P值	b	t															
11~12	4	2.5															
13~17	5	3.0															
18~20	6	3.5															
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 LJ10 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 LE20 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 LK8 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LK值 ≤ F值												
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 	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	LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 	选型方法 LS20 ① 最小单位1 ① 5 ≤ LS ≤ 45								
M	V																
M8×1.25	20																
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table><tr><th>支持侧轴端直径</th><th>MX选择</th></tr><tr><td>25</td><td>3 4 5 6 8</td></tr></table>	支持侧轴端直径	MX选择	25	3 4 5 6 8	LT()	变更固定侧轴承位长度 	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ① 46 ≤ LT ≤ 175 ① 与LS同时选择时：LS+25 ≤ LT ≤ 175。 ① 总长L不变，Y尺寸变化。								
支持侧轴端直径	MX选择																
25	3 4 5 6 8																
MY()	增加固定侧轴端螺孔 	选型方法 MY3 ① 螺孔默认认为粗牙。 <table><tr><th>固定侧轴端直径</th><th>MY选择</th></tr><tr><td>11~19</td><td>3 4 5</td></tr><tr><td>20</td><td>3 4 5 6 8</td></tr></table>	固定侧轴端直径	MY选择	11~19	3 4 5	20	3 4 5 6 8									
固定侧轴端直径	MY选择																
11~19	3 4 5																
20	3 4 5 6 8																