

轴径32· 导程5/10/32 ▶ 标准螺帽型 轻载·静音型

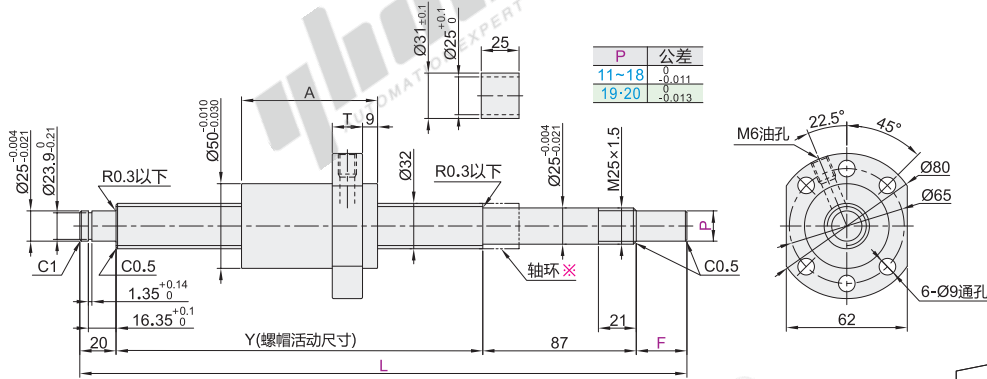
压轧/研磨滚珠丝杠



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
LCY07	压轧	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCY08		国产							
LCY09	研磨	台湾	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。

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			最小单位1			Y	A	T	滚珠直径	丝杠底径	丝杠外径	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
LCY07	32	5					35		3.175	29.91	32		3.8圈1列	0.10以下	6.3	20.7
LCY08		10					53	12	6.35	27.8		右旋	1圈4列		23.0	60.7
LCY09		32					78		4.762	28.49	31		1.8圈2列	0.14以下	10.2	27.2

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(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCY07	32	5 10 32	圆法兰	LEB01-25(P1508)	LEB11-25(P1512)
LCY08					
LCY09			方形	LEB41-25(P1519)	LEB31-25(P1517)

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

型号			螺帽支架	
代码	丝杠轴径	导程	代码	规格
LCY07	32	5	LFF01	3210
LCY08		10	LFF02	
LCY09		32	LFF06	



请按图示订货

型号			L	F	P
代码	丝杠轴径	导程			
LCY07	32	10	300~2000	33~60	1~20
LCY08		32			

LCY07—32—32—L500—F33—P20

可选加工(见下页)

型号			L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程				
LCY07	32	10	300~2000	33~60	1~20	LA LB LC...
LCY08		32				

LCY07—32—32—L500—F33—P20—LB



优惠价

数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

未标价(元)

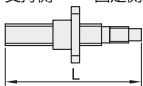
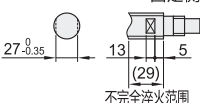
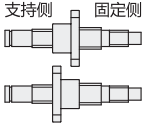
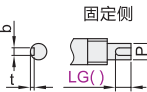
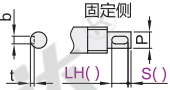
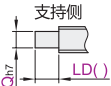
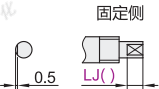
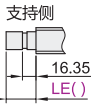
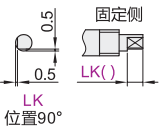
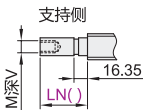
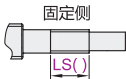
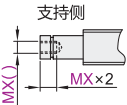
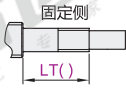
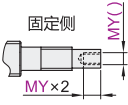


交货期

3



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 螺纹孔默认为粗牙。 <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 螺纹孔默认为粗牙。 <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																