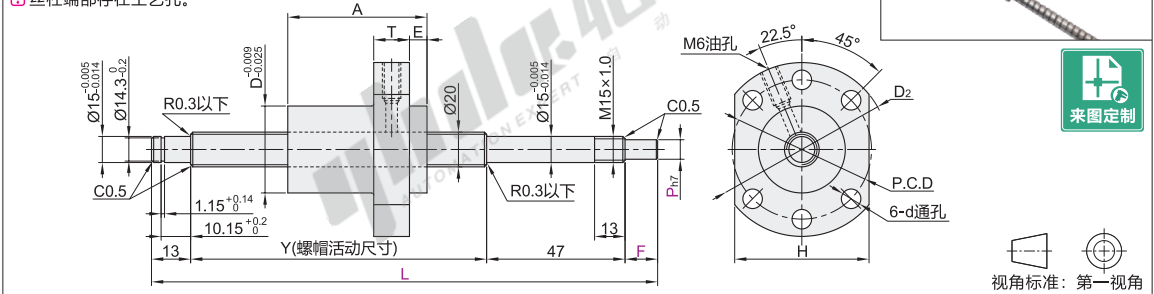


代码	类型	螺纹 旋向	精度 等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺母	丝杠	螺母	丝杆	螺母
LCS32	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

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 ₂	E	H	T	P.C.D	d	滚珠 直径	螺母 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
LCS32	20	5	200~1500	15~20	10~12	L-(60+F)	33	36	58	7	44	10	47	6.6	3.175	3.8×1	14.55	36.10
		52					14.87										37.59	
		20																

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)
LCS32	20	5 10 20	圆形	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
			方形	LEB41-15B(P1519)	LEB31-15(P1517)

研磨滚珠丝杠与螺母支架组合(螺母支架P1548)

代码	丝杠轴径	导程	螺母支架	规格
LCS32	20	5 10 20	LFF01/02/06	2005 2010



型号			最小单位1		
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCS32	20	5	200~1500	15~20	10~12
		10			
LCS32—20—5—L300—F20—P10					

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	
LCS32	20	5	200~1500	15~20	10~12	LA LB LC
		10				
LCS32-20-5-L300-F20-P10-LA						

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期	5
-----	---



代码	技术说明	代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧 选型方法 LA	LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 16 ϕ 25 9 (25) 6 不完全淬火范围 选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前 变更后 选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 P值 b t 10 3 -0.004 -0.029 1.8 +0.1 11~12 4 -0.030 2.5
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧 选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 固定侧 选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 P值 b t 10 3 -0.004 -0.029 1.8 +0.1 11~12 4 -0.030 2.5
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 LD() ① 最小单位1 ② Q15尺寸, 变更为Q10、Q12。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 LJ() ① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧 LE() ① 最小单位1 ② LE取值范围为: 13~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 LK() LK位置90° ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LN()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔固定) 支持侧 LN() ① 最小单位1 ② LN取值范围为: 21~30。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。 M V M6×1.0 15	LS()	变更固定侧锁紧螺线长度 固定侧 LS() ① 最小单位1 ② 5 ≤ LS ≤ 35
MX()	增加支持侧轴端螺孔(螺孔选择) 支持侧 MX() ① 螺线孔默认为粗牙。 ② 轴端直径 MX选择 15 3 4 5	LT()	变更固定侧轴承位长度 固定侧 LT() ① 最小单位1 ② 28 ≤ LT ≤ 110 ③ 与LS同时选择时: LS+15 ≤ LT ≤ 110 ④ 总长L不变, Y尺寸变化。
MY()	增加固定侧轴端螺孔 固定侧 MY() ① 螺线孔默认为粗牙。 ② 轴端直径 MY选择 10~12 3 4 5		