

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

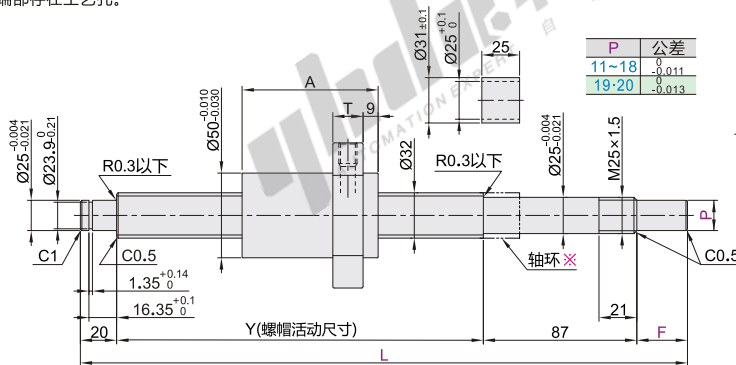


代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY07	压轧	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCY08		国产							
LCY09	研磨	台湾	C5						

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。

③ 附件：轴环



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	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	35	12	3.175	29.91	32	右旋	3.8圈1列	0.10以下	6.3	20.7
LCY08		10					53		6.35	27.8	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

④ 压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

⑤ 压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架请在怡合达网站搜索查看)

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
LCY07	32	5 10 32	圆法兰	LEB01-25(怡合达网站搜索查看)	LEB11-25(怡合达网站搜索查看)
LCY08			方形	LEB41-25(怡合达网站搜索查看)	LEB31-25(怡合达网站搜索查看)
LCY09					

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	



代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY07	32	5	300~2000	33~60	11~20
LCY08	32	10	300~2000	33~60	11~20
LCY09	32	32	300~2000	33~60	11~20

⑥ 可加工

代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可加工代码
LCY07	32	5	300~2000	33~60	11~20	LA LB LC...
LCY08	32	10	300~2000	33~60	11~20	
LCY09	32	32	300~2000	33~60	11~20	



数量	1~10	11~
价格	95%	另行报价

代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA
	支持侧 固定侧	
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
	变更前 变更后	
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC
	支持侧	① 不可和LE同时使用。
LD()	变更支持侧的加工内容	选型方法 LD20-Q10
	支持侧	① 最小单位1 ② Q25尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20。 ③ 总长L不变, Y尺寸变化。
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE20
	支持侧	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。
LN()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 LN30
	支持侧	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。 M 8x1.25 V 20
LF	增加固定侧轴端扳手位	选型方法 LF
	固定侧	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。
LG()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG15
	固定侧	① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 P值 b t 8~10 3 1.8 11~12 4 2.5 13~17 5 3 18~22 6 3.5 ③ 键槽公差请参考P1445。
LH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH7-S2
	固定侧	① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 ③ 键槽尺寸请参考P1445。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ10
	固定侧	① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK10
	固定侧	① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值