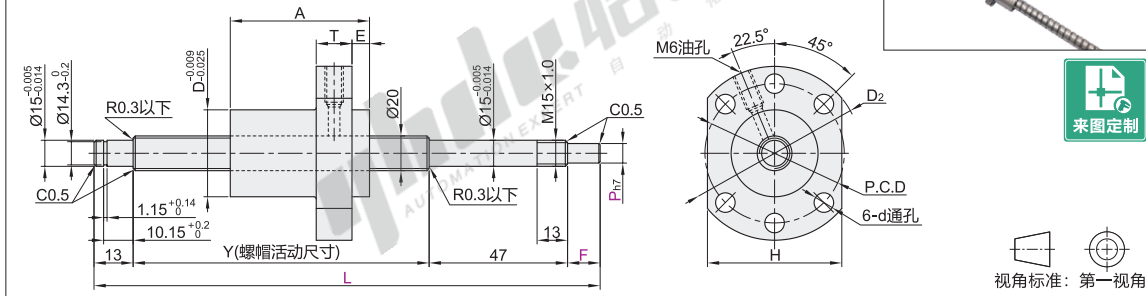


代码	类型	螺纹旋向	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCS32	标准螺帽型	右旋	C5	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



视角标准：第一视角

代码	丝杠轴径	导程	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	
			L	F	P												C(动)kN	Co(静)kN
LCS32	20	5															14.55	36.10
		10	200~1500	15~20	10~12	L-(60+F)	52	36	58	7	44	10	47	6.6	3.175	3.8×1	14.87	37.59
		20														1.8×1	7.49	17.24

② 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	圆法兰	LEB01-15(P1508)	LEB11-15(P1512)
			方形	LEB41-15(P1519)	LEB31-15(P1517)

③ 研磨滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

代码	丝杠轴径	导程	螺帽支架		
			型号	规格	
LCS32	20	5 10 20	5	LFF01	2005 2010
			10	LFF02	
			20	LFF06	



型号	代码	丝杠轴径	导程	最小单位1		
LCS32-20-5-L200-F15-P10	LCS32	20	5	200~1500	16~20	10~12

④ 可选加工

型号	代码	丝杠轴径	导程	最小单位1			可选加工代码
LCS32-20-5-L200-F15-P10-LB	LCS32	20	5	200~1500	15~20	10~12	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



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 	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 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 	增加固定侧轴端键槽 固定侧 	选型方法 LG15 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧 	增加固定侧轴端键槽 固定侧 	选型方法 LH7-S2 ① 最小单位1 ② LH值+S值 ≤ F值, 键槽宽 < LH值 ③ 键槽尺寸请参照P1445。
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧 	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 	选型方法 LJ10 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 	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 	选型方法 LK10 ① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
LN()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧 		