

压轧滚珠丝杠

轴径28/32 · 导程6/10/32
标准螺帽型

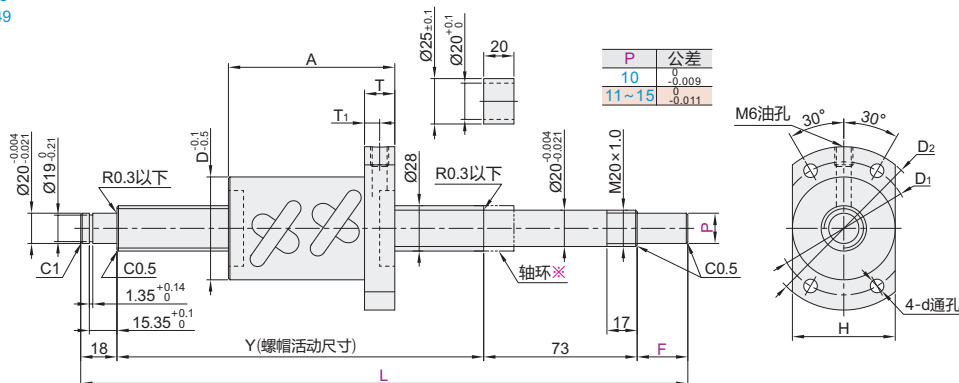
代码	类型	精度等级	轴径	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCW49	标准螺帽型	C10	28	S55C	SCM420	感应加热 淬火	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCY49			32						

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



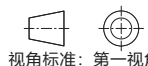
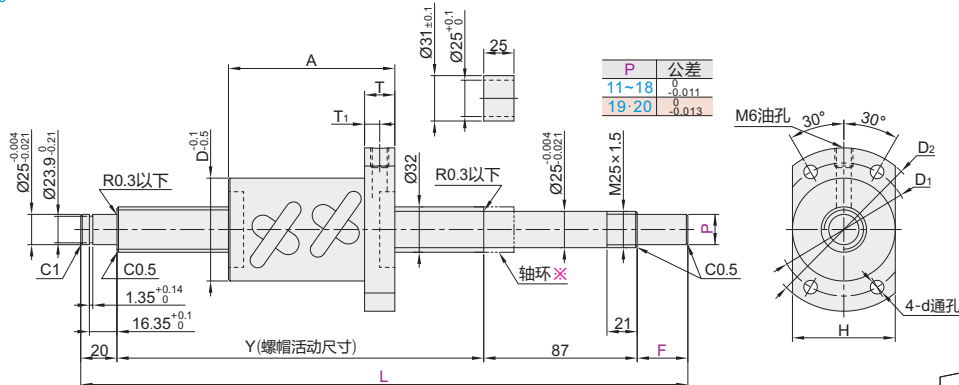
轴径28
LCW49

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

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)
LCW49	28	6	圆法兰	LEB01-20(P1512)	LEB11-20(P1516)
			方形	LEB41-20(P1523)	LEB31-20(P1521)
LCY49	32	32	圆法兰	LEB01-25(P1512)	LEB11-25(P1516)
			方形	LEB41-25(P1523)	LEB31-25(P1521)

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
LCW49	28	6	LFF11	2806D
		10	LFF12	3210D
LCY49	32	32	LFF16	3232D



请按图示订货

型号					
代码	丝杠轴径	导程	L	F	P
LCY49	32	10	300~2000	33~60	11~20

LCY49 — 32 — 32 — L500 — F33 — P20



未税价(元)

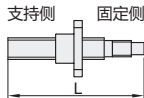
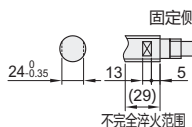
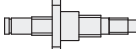
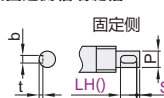
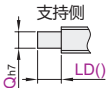
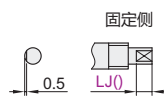
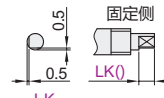
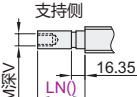
优惠价	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价



交货期	
数量	3



可选加工

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  24 ^{+0.35} 13 5 (29) 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 LG()	选型方法 LG15 ① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值 <table><tr><th>P值</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr><tr><td>13~17</td><td>5</td><td>3</td></tr><tr><td>18~22</td><td>6</td><td>3.5</td></tr></table> ③ 键槽公差请参考P1453。	P值	b	t	8~10	3	1.8	11~12	4	2.5	13~17	5	3	18~22	6	3.5
P值	b	t																		
8~10	3	1.8																		
11~12	4	2.5																		
13~17	5	3																		
18~22	6	3.5																		
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 LH()	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 键槽尺寸请参考P1453。															
LD()	变更支持侧的加工内容 支持侧  LD()	选型方法 LD20-Q10 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。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)  固定侧 LJ()	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  16.35 LE()	选型方法 LE20 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 位置90°	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  M深V 16.35 LN()	选型方法 LN30 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。 <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														
M	V																			
M8×1.25	20																			