

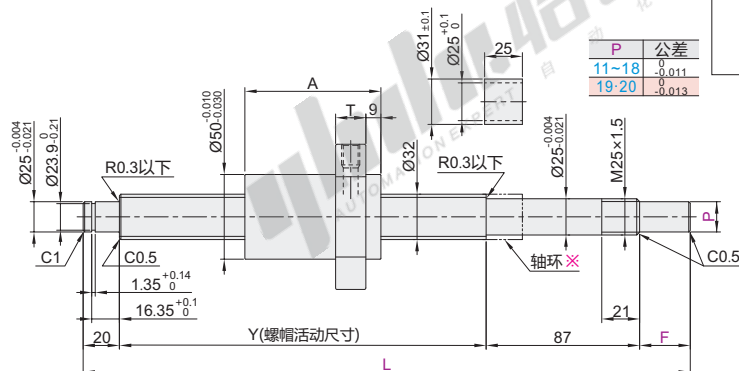
轴径32·导程5/10/32 ▶ 标准螺帽型

压轧滚珠丝杠

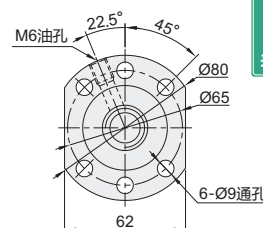
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCY07	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

■ 附件：轴环



P	公差
11~18	0 -0.011
19~20	0 -0.013



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	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	10	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	35	3.175	29.91	右旋	3.8圈1列	0.10以下	6.3	20.7
		10	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	53	12	6.35	27.8		1圈4列	0.14以下	23.0	60.7
		32	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	78		4.762	28.49		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(P1512)	LEB11-25(P1516)
			方形	LEB41-25(P1523)	LEB31-25(P1521)



优惠价	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价

交货期	
数量	1~10 11~
价格	95% 另行报价



请按图示订货

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

LCY07-32-32-L500-F33-P20

■ 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	L	F	P	可选加工代码
LCY07	32	10	300~2000	33~60	11~20	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()
LCY07	32	32	300~2000	33~60	11~20	LA LB LC LD() LE() LN() LF LG() LH() LJ() LK()

LCY07-32-32-L500-F33-P20-LB

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
	支持侧 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。
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB	LG ()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LG15
	变更前 变更后				① 最小单位1 ② 键槽宽 < LG值 ≤ F值
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC	LH ()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 LH7-S2
	支持侧	① 不可和LE同时使用。			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P1453。
LD ()	变更支持侧的加工内容	选型方法 LD20-Q10	LJ ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ10
	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。			① 最小单位1 ② 5 ≤ LJ值 ≤ F值
LE ()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE20	LK ()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK10
	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。			① 最小单位1 ② 5 ≤ LK值 ≤ F值
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。			

支
座
组
件

E4