

压轧滚珠丝杠

轴径6·导程1/2/6
标准螺帽型

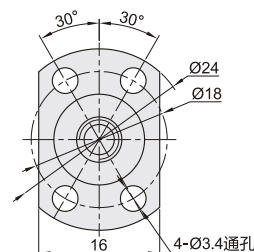
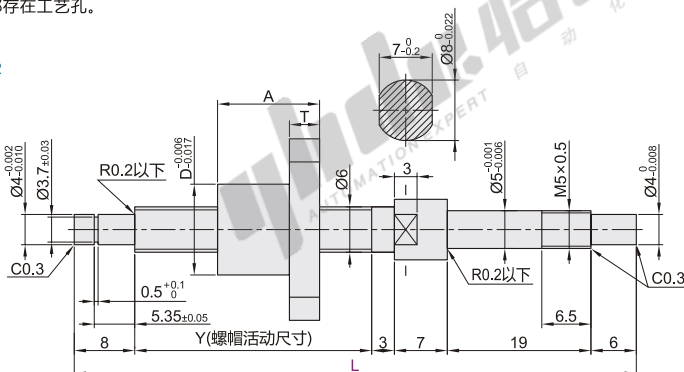
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCB67	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

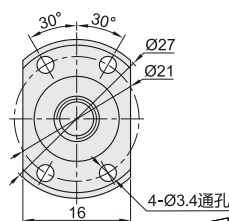
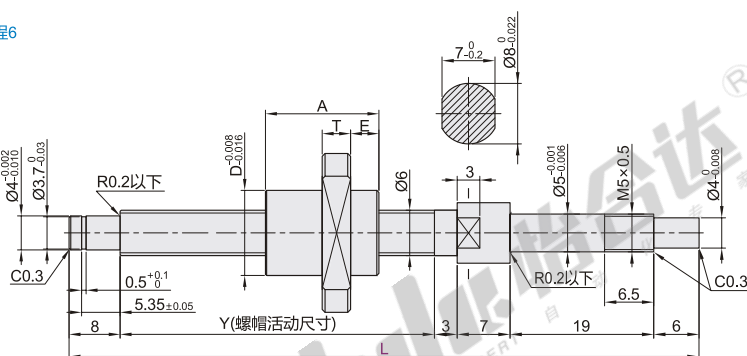
② 丝杠端部存在工艺孔。



导程1/2



导程6



视角标准：第一视角

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1	Y	D	A	T	E	滚珠直径	螺母 环圈数	螺纹旋向	基本额定负载	
												C(动)kN	Co(静)kN
LCB67	6	1	80~360	L-43	12	13	3.5	—	0.8	4	右旋	1.48	2.4
		2										0.75	1.2
		6										1.26	2.13

③ 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	推荐丝杠支撑座
LCB67	6	1 2 6	圆法兰	LEB01-5(怡合达网站搜索查看)	LEB11-5(怡合达网站搜索查看)
			方形	LEB21-5(怡合达网站搜索查看)	LEB31-5(怡合达网站搜索查看)



优惠价

数量	1~5	6~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期	7
-----	---



请按图示订货

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1
LCB67	6	1	80~360

LCB67-6-1-L100

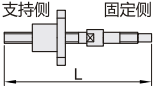
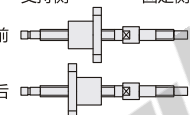
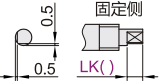
④ 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1	可选加工代码
LCB67	6	1	80~360	LA() LB() LC() LJ() LK()

LCB67-6-1-L100-LB



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	选型方法 LA	LE ()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15
					① 最小单位1 ② LE取值范围为：10~20。 ③ 总长L不变，Y尺寸变小。
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB	LJ ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ5
					① 最小单位1 ② LJ取值范围为：5~6。
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC	LK ()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK5
					① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~6。