

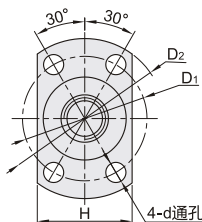
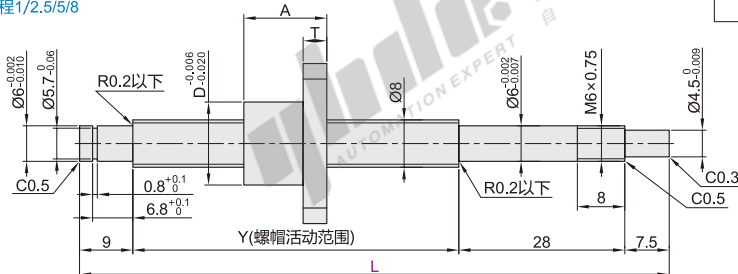
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCC67	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

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。

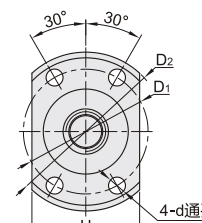
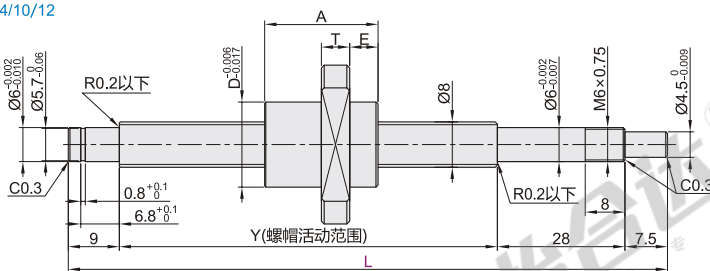


导程1/2.5/8



来图定制

导程4/10/12



视角标准：第一视角

型号			最小单位1	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	滚珠直径	螺母圈数	螺纹旋向	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L													C(动)kN	Co(静)kN
LCC67	8	1		L-44.5	14	14		21	27	16		—	0.8	4		1.6	2.5
		2.5			16	26		23	29			3.75	1.2			1.34	2.69
		4				21.7								3		1.71	3.48
		5	100~600			28	4			20	3.4	—	1.587			1.85	3.0
		8			18	24		25	31					2		1.24	2.0
		10				24						4		1.6×2		2.2	3.8
		12				27										2.2	4.0



请按图示订货

型号			最小单位1
代码	丝杠轴径	导程	L
LCC67	8	1	100~600
LCC67	8	2.5	

LCC67-8-1-L200

④ 可选加工

型号			最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	
LCC67	8	1	100~600	LA LB LC LE()
LCC67	8	2.5		LF LJ() LK()

LCC67-8-1-L200-LB



未税价(元)

优惠价

数量	1~5	6~
价格	95%	另行报价



交货期

7



可选加工

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	
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15
	支持侧	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。

代码	技术说明	
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。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ6
	固定侧	① 最小单位1 ② LJ取值范围为：5~7.5。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK6
	固定侧	① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~7.5。