

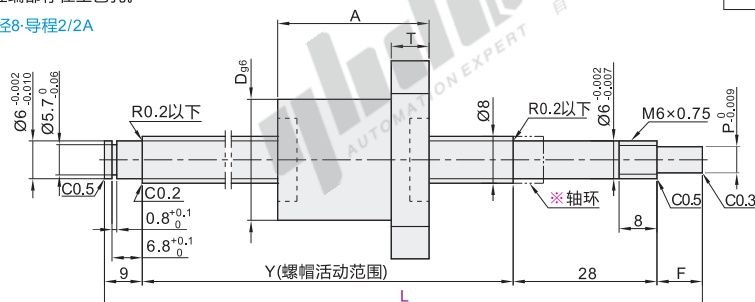
压轧滚珠丝杠

- 标准螺帽型·轴径8·导程2
- 标准螺帽型·轴径10·导程2/4

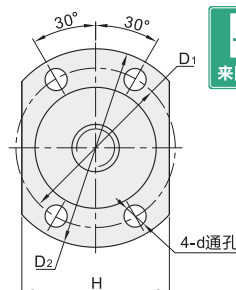
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCD02	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳 淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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。

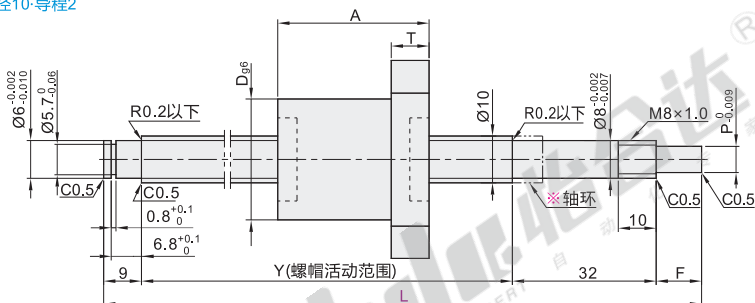
轴径8·导程2/A



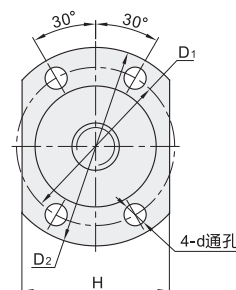
※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



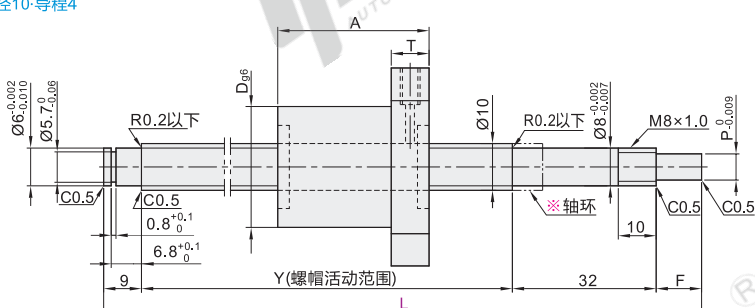
轴径10·导程2



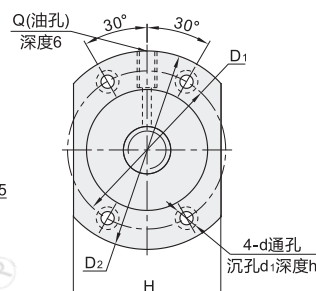
※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



轴径10·导程4



※ 请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



型号			最小单位1	F	P	滚珠 直径	螺母 环圈 数	螺纹 旋向	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	d ₁	h	Q	基本额定负载 (KN)			
代码	丝杠 轴径	导程	L																	C(动)	Co(静)		
LCD02	8	2A	100~400	7.5	4.5	1.2	3	右旋	L-44.5	14	18	4	21	27	18	3.4	—	—	—	2.18	4.49		
		2								16	26		23	29	20					1.32	2.21		
	10	2	150~600							2	L-48.5	18	28	5	27					35	22	1.81	2.99
		4										26	34		10					36	46	28	3.87

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)
LCD02	8	2A	圆法兰	LEB01-6 (P1508)	LEB11-6 (P1512)
			方形	LEB21-6 (P1513)	LEB31-6 (P1517)
		2	圆法兰	LEB01-8 (P1508)	LEB11-6 (P1512)
			方形	LEB21-8 (P1513)	LEB31-8 (P1517)
	10	4	圆法兰	LEB01-8 (P1508)	LEB11-6 (P1512)
			方形	LEB21-8 (P1513)	LEB31-8 (P1517)

压轧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	
			代码	规格
LCD02	8	2	LFF01	0802
		2	LFF02	1002
	10	4	LFF06	1004

标准螺帽型·轴径8·导程2 ▶
标准螺帽型·轴径10·导程2/4 ▶

压轧滚珠丝杠



请按图示订货

型号		最小单位1	F	P
代码	丝杠轴径	导程 L		
LCD02	8	2	100~300	7.5
	10	2	150~600	4.5

LCD02-8-2-L300



可选加工



未税价(元)

优惠价	
数量	1~9
价格	95% 另行报价

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	
LCD02	8	2	100~300 LA LB LC LE LF LJ LK
	10	2	150~600 LA LB LC LE LF LG LH LJ LK

LCD02-8-2-L300-LE15



交货期

3

丝杠轴径8可选加工

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
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 (支持侧)	选型方法 LC
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 6.8 LE()	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。

丝杠轴径10可选加工

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
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	选型方法 LB
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。
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 6.8 LE()	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为: 11~20。 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槽位 (固定侧) 5.2 4 (18) 不完全淬火范围	选型方法 LF
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧) 0.5 LJ()	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② LJ取值范围为: 5~12。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 0.5 0.5 LK() 位置90°	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② LK取值范围: 5以下

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 (固定侧) 8.2 5 (20) 不完全淬火范围	选型方法 LF
LG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) 2.0 0.04 1.2 LG()	选型方法 LG8 ① 最小单位1
LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) LH() S	选型方法 LH5-S2 ① 最小单位1
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧) 0.5 LJ()	选型方法 LJ10 ① 最小单位1
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 0.5 0.5 LK() 位置90° (固定侧)	选型方法 LK8 ① 最小单位1