

轴径8 · 导程2/4 ▶ 标准螺帽型

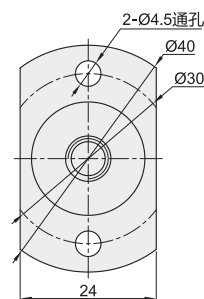
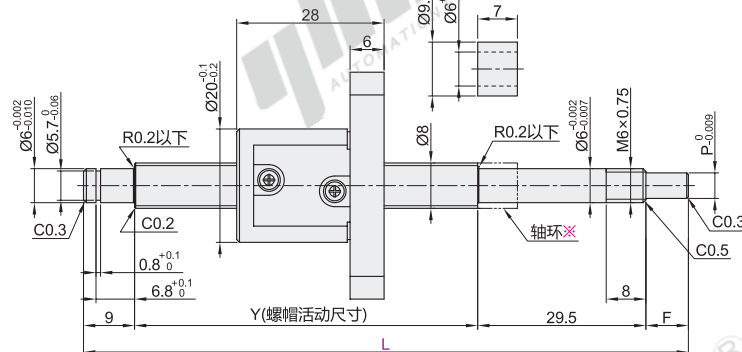
压轧滚珠丝杠

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
LCC47	标准螺帽型	C7	S55C	SCM420	感应加热 淬火	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCC49		C10						

- 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。

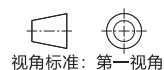
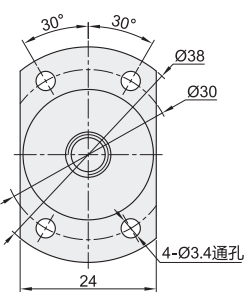
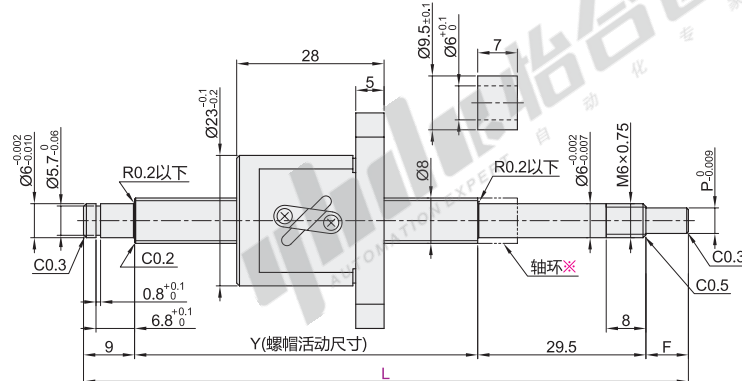
附件：轴环

导程：2



导程：4

附件：轴环



型号			最小单位1 L	F	P	Y	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										C(动)kN	Co(静)kN
LCC47	8	2	100~400	7.5	4.5	L-46	1.5875	6.6	右旋	3.5圈1列	0.03以下	1.8	3.2
LCC49		4									0.05以下	1.9	3.1

① 可选加工详见下页。

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)
LCC47	8	2	圆法兰	LEB01-6(P1508)	LEB11-6(P1512)
LCC49		4	方形	LEB41-6(P1519)	LEB31-6(P1517)

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
LCC47	8	2	LFF11/12/16	0802D
LCC49		4		0804D

可选加工

型号			最小单位1 L	F	P	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程				
LCC49	8	2	100~400	7.5	4.5	LA(LB)LC LE() LF LJ() LK()...
LCC49	8	4				

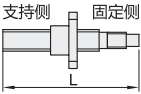
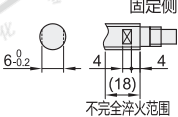
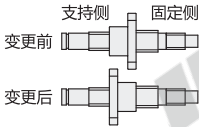
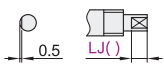
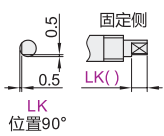
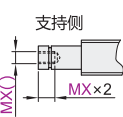
LCC49—8—2—L300

LCC49—8—2—L300—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 	LF	增加固定侧轴端扳手位	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。 
	变更螺帽方向	选型方法 LB 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。 		增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ6 ① 最小单位1 ② LJ取值范围为：5~7.5 
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。 	LJ()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK6 ① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~7.5 
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。 	LK()	变更固定侧锁紧螺纹长度	选型方法 LS10 ① 最小单位1 ② 5≤LS≤20 
MX()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 支持侧轴端直径 6 MX选择 3 	LS()	变更固定侧轴承位长度	选型方法 LT50 ① 最小单位1 ② 15≤LT≤60 ③ 与LS同时选择时：LS+7≤LT≤60 ④ 总长L不变，Y尺寸变化。 