

压轧滚珠丝杠

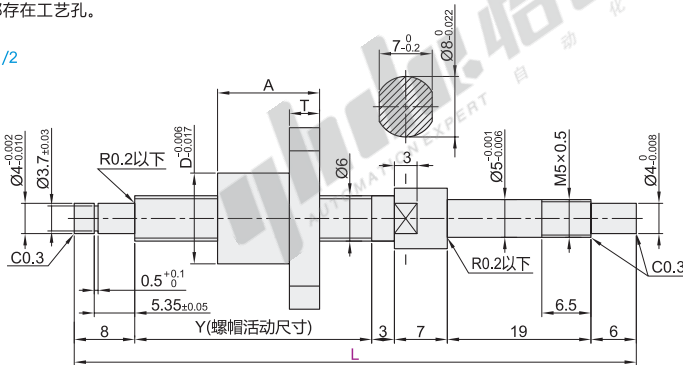
轴径6 · 导程1/2/6
标准螺帽型

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

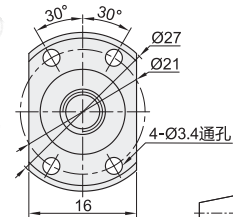
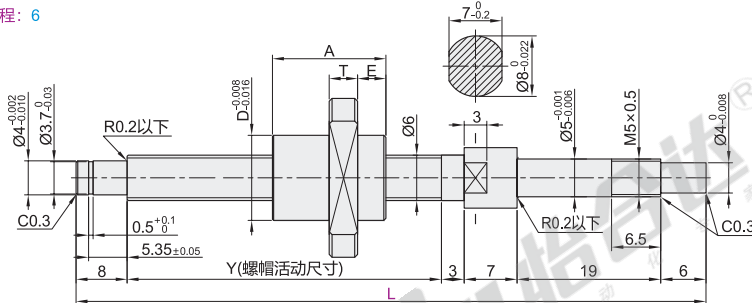
① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

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	型号	丝杠轴径	导程	最小单位1 L	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(页码)	推荐丝杠支撑座(页码)
LCB67	6	1 2 6	圆法兰	LEB01-5 (P1508)	LEB11-5 (P1512)
			方形	LEB21-5 (P1519)	LEB31-5 (P1517)



数量	1~5	6~
价格	100% 另行报价	100% 另行报价

未税价(元)



代码	丝杠轴径	导程	最小单位1 L
LCB67	6	1 2	80~360

LCB67-6-1-L100

④ 可选加工

代码	丝杠轴径	导程	最小单位1 L	可选加工代码
LCB67	6	1 2	80~360	LA LB LC LE() LJ()...

LCB67-6-1-L100-LB



代码	技术说明
LA	不加工支持侧轴端部 支持侧 固定侧
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 支持侧
LE()	变更支持侧轴端长度 支持侧

代码	技术说明
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 LK 位置90°
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 固定侧
LT()	变更固定侧轴承长度 固定侧

⑤ 选型方法 LJ5
⑥ 最小单位1
⑦ LJ取值范围为: 5~6

⑤ 选型方法 LK5
⑥ 最小单位1
⑦ LK取值范围为: 5~6

⑤ 选型方法 LS10
⑥ 最小单位1
⑦ 3≤LS≤15

⑤ 选型方法 LT30
⑥ 最小单位1
⑦ 10≤LT≤40
⑧ 与LS同时选择时: LS+3≤LT≤40
⑨ 总长L不变, Y尺寸变化。