

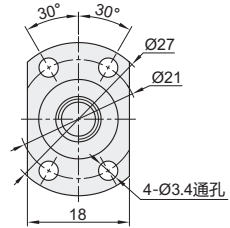
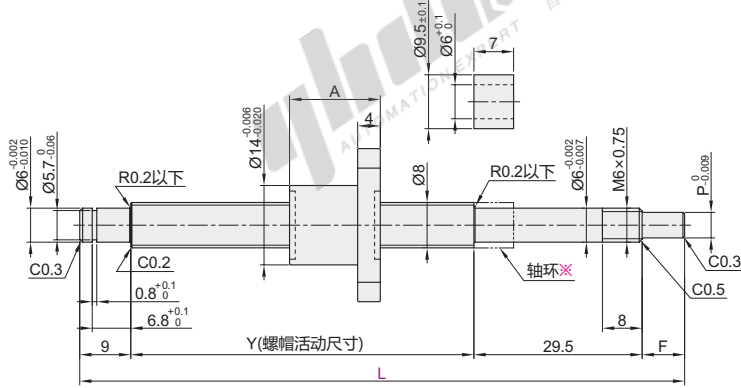
# 压轧滚珠丝杠

## 轴径8·导程2 标准螺帽型

代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCC07	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCC08		国产							

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			最小单位1 L	F	P	Y	A	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
LCC07	8	2	100~400	7.5	4.5	L-46	18	1.2	7.21	右旋	1圈3列	0.05以下	1.2	2.1
LCC08							16							

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)
LCC07	8	2	圆法兰	LEB01-6(P1508)	LEB11-6(P1512)
LCC08			方形	LEB41-6(P1519)	LEB31-6(P1517)



型号	L	F	P
代码 丝杠轴径 导程 LCC07 8 2	100~400	7.5	4.5



数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

交货期
3



型号	L	可选加工代码
代码 丝杠轴径 导程 LCC07 8 2	100~400	LA(LB) LC LE(L) LF LJ(L) LK(L)

代码	技术说明	代码	技术说明
LA	<b>不加工支持侧轴端部</b>  支持侧 固定侧 选型方法 LA	<b>增加固定侧轴端扳手位</b>  固定侧 6.0.2 4 4 (18) 不完全淬火范围	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LB	<b>变更螺帽方向</b>  支持侧 固定侧 变更前 变更后 选型方法 LB	<b>增加固定侧轴端平面(1处)</b>  固定侧 0.5 LJ()	选型方法 LJ10 ① 最小单位1 ② LJ取值范围为：5~7.5。
LC	<b>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</b>  支持侧 选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	<b>增加固定侧轴端平面(2处)</b>  固定侧 0.5 LK() LK 位置90°	选型方法 LK8 ① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~7.5。
LE()	<b>变更支持侧轴端长度</b>  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。		

滚珠丝杠  
滚珠丝杠

E4