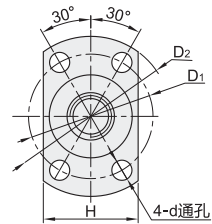
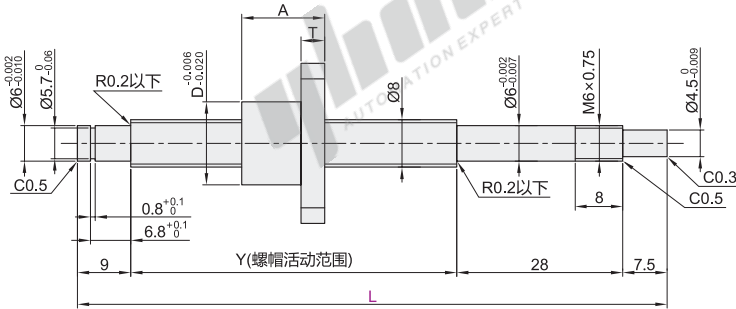


轴径8 · 导程1/5/8 ▶ 标准螺帽型

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
LCC67	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



视角标准：第一视角

型号		最小单位1	Y	D	A	T	D1	D2	H	d	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程												L	C(动)kN
LCC67	8	1	100~600	L-44.5	14	14	21	27	16	0.8	4	右旋	1.6	2.5	
		5											1.85	3.0	
		8											1.24	2.0	

可选加工



请按图示订货

型号		最小单位1
代码	丝杠轴径	导程
LCC67	8	1
LCC67	8	5

LCC67-8-1-L200

型号		最小单位1
代码	丝杠轴径	导程
LCC67	8	1
LCC67	8	5

LCC67-8-1-L200-LB

可选加工代码

LA LB LC LE(L) LF LJ(L) LK(L)



优惠价

数量	1~5	6~
价格	95%	另行报价

未税价(元)



交货期

7



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(L)	变更支持侧轴端长度 支持侧 	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。
LF	增加固定侧轴端扳手位 固定侧 	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。
LJ(L)	增加固定侧轴端平面(1处) 固定侧 	选型方法 LJ6 ① 最小单位1 ② LJ取值范围为：5~7.5。
LK(L)	增加固定侧轴端平面(2处) 固定侧 	选型方法 LK6 ① 最小单位1 ② LK取值范围为：5~7.5。

滚珠丝杠组件

E4