

压轧滚珠丝杠

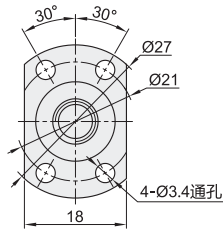
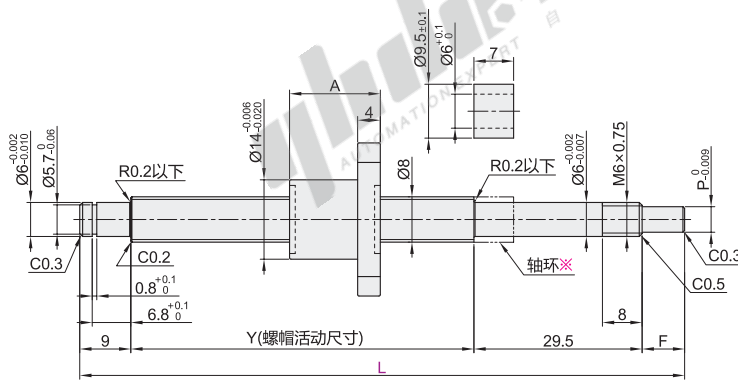
轴径8·导程2 标准螺帽型



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。
② 丝杠端部存在工艺孔。

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)



● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价



3



型号			
代码	丝杠轴径	导程	L
LCC07	8	2	100~400
LCC07	8	2	L300

可加选加工

型号			
代码	丝杠轴径	导程	L
LCC07	8	2	100~400
LCC07	8	2	L300

可加选加工代码
LA(LB) LC LE(L) LF LJ(L) LK(L)...



代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA
	支持侧 固定侧	
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB
	变更前 变更后	
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。
	支持侧	
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。
	支持侧	
MX()	增加支持侧轴端螺孔	选型方法 MX3 ① 螺孔孔默认粗牙。 ② 支持侧轴端直径 MX选择
	支持侧	

代码	技术说明	
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。
	固定侧	
LJ()	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
	固定侧	
LK()	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
	固定侧	
LS()	变更固定侧锁紧螺线长度	选型方法 LS10 ① 最小单位1 ② 5≤LS≤20
	固定侧	
LT()	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。
	固定侧	