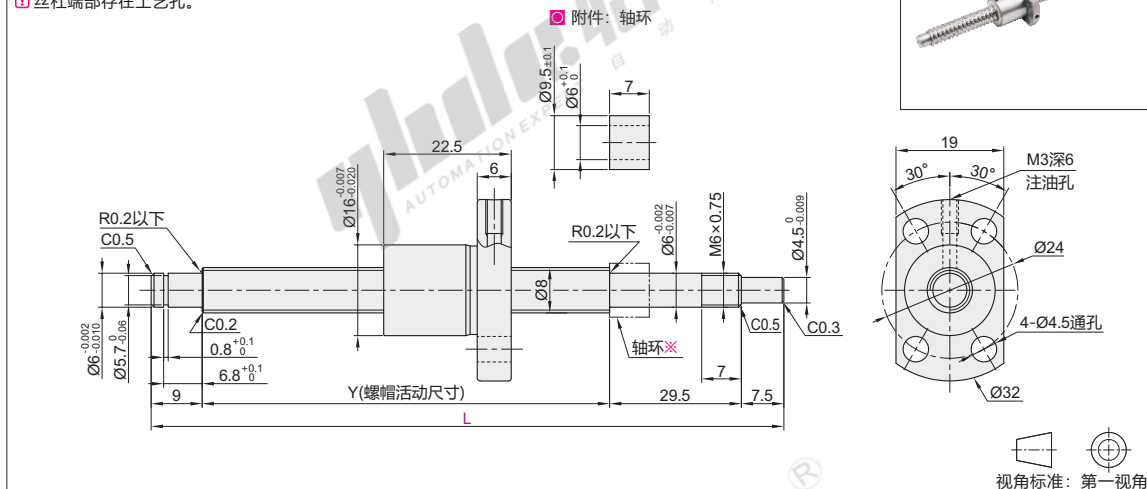


代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCC29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

- 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。



型号			L	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	最小单位1							C(动)kN	Co(静)kN
LCC29	8	2	100~400	L-46	1.2	7	右旋	4圈1列	0.05以下	1.17	2.1

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)
LCC29	8	2	圆法兰	LEB01-6(P1508)	LEB11-6(P1512)
			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
LCC29	8	2	LFF11 LFF12 LFF16	0802C

请按图示订货

型号			L
代码	丝杠轴径	导程	最小单位1
LCC29	8	2	100~400

LCC29-8-2-L100

优惠价

数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

交货期

5

可选加工

可选加工

型号			L	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	最小单位1	
LCC29	8	2	100~400	LA(LB) LC LE(L) LF LJ(L) LK(L)

LCC29-8-2-L100-LB

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	变更螺帽方向	选型方法 LB	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ10 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	LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK8 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。			