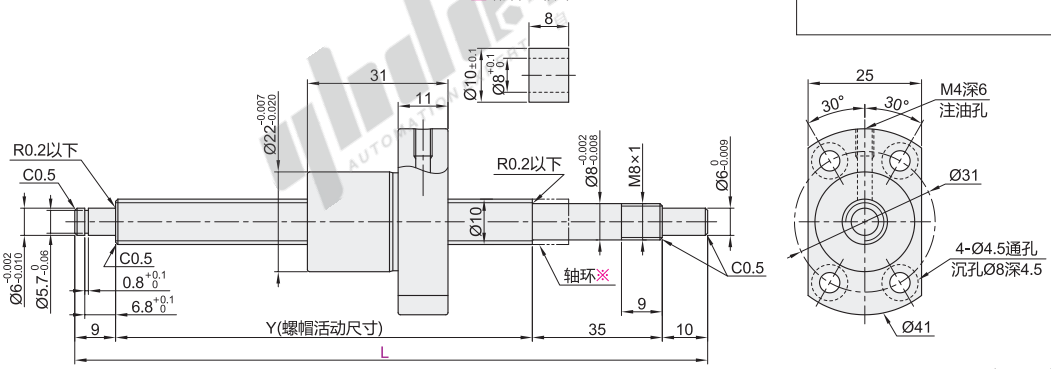
压轧滚珠丝杠

轴径10・导程4
紧凑螺帽型

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
LCD29	紧凑螺帽型	C10	S55C	SCM415H	高频淬火	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。

附件：轴环



视角标准：第一视角

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
LCD29	10	4	150~600	L-54	2	8.4	右旋	3圈1列	0.05以下	1.87	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)
LCD29	10	4	圆法兰	LEB01-8(P1508)	LEB11-6(P1512)
			方形	LEB41-8(P1519)	LEB31-8(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
LCD29	10	4	LFF11 LFF12 LFF16	1004C

请按图示订货

型号			L
代码	丝杠轴径	导程	最小单位1
LCD29	10	4	150~600

LCD29 — 10 — 4 — L150

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	
LCD29	10	4	150~600	LA LB LC...

LCD29 — 10 — 4 — L150 — LB

未税价(元)

优惠价

数量	1~10	11~
价格	100%	另行报价

交货期 5

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 L	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 不可和LE同时使用。
LE( )	**变更支持侧轴端长度** 支持侧 6.8 LE()	选型方法 LE15 最小单位1 LE取值范围为：11~20。 总长L不变，Y尺寸变小。

代码	技术说明	
LF	**增加固定侧轴端扳手位** 固定侧 8 5 5 (20) 不完全淬火范围	选型方法 LF 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LG( )	**增加固定侧轴端键槽** 固定侧 LG()	选型方法 LG8 最小单位1 键槽宽＜LG值≤10
LH( )	**增加固定侧轴端键槽** 固定侧 LH() S	选型方法 LH5-S2 最小单位1 LH值+S值≤10，键槽宽＜LH值
LJ( )	**增加固定侧轴端平面(1处)** 固定侧 0.5 LJ()	选型方法 LJ10 最小单位1 LJ取值范围为：5~10。
LK( )	**增加固定侧轴端平面(2处)** 固定侧 0.5 0.5 LK() LK位置90°	选型方法LK8 最小单位1 LK取值范围为：5~10。