

# 轴径10·导程2/4 ▶ 标准螺帽型

# 压轧滚珠丝杠

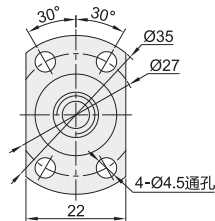
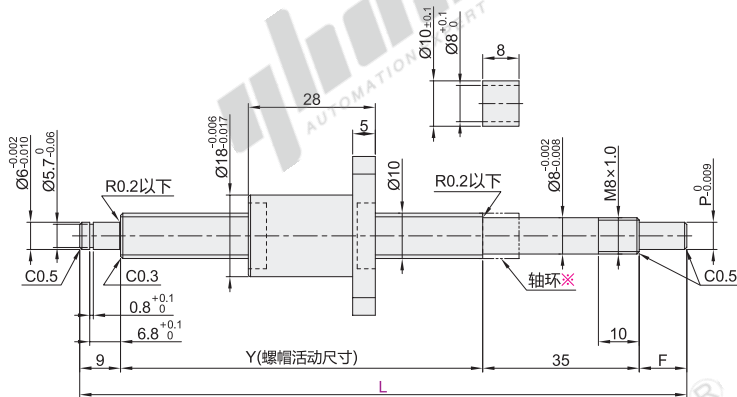


代码	类型	产地	精度等级	材质		热处理		硬度	
				丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCD07	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCD08		国产							

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

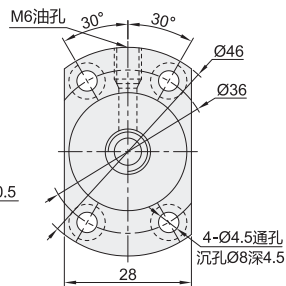
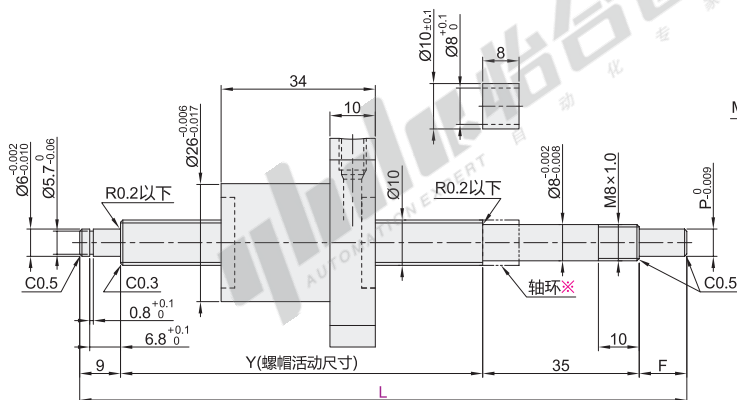
导程2

附件：轴环



导程4

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号		最小单位1 L	F	P	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										C(动)kN	Co(静)kN
LCD07	10 2	150~600	10	6	L-54	1.2	9.21	右旋	1圈3列	0.05以下	1.2	2.1
LCD08											4	1.6

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)
LCD07	10	2	圆法兰	LEB01-8(P1508)	LEB11-6(P1512)
LCD08		4	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
LCD07 LCD08	10	2	LFF01	1002
		4	LFF02 LFF06	1004



型号		L	F
代码	丝杠轴径 导程		
LCD07	10 2	150~600	10
LCD08	10 4		

LCD07-10-2-L300



优惠价	
数量	1~9 10~
价格	95% 另行报价

交货期	
数量	3

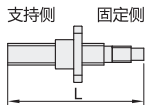
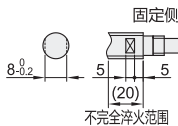
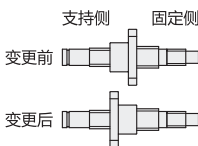
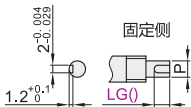

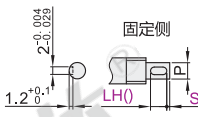
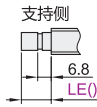
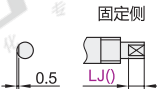
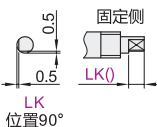
支  
座  
组  
件  
E4

# 压轧滚珠丝杠

轴径10 · 导程2/4  
标准螺帽型



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明	
LA	<p>不加工支持侧轴端部</p>  <p>支持侧 固定侧</p>	<p>选型方法 LA</p>	LF	<p>增加固定侧轴端扳手位</p>  <p>固定侧 8<sup>+0.2</sup> 5 5 (20) 不完全淬火范围</p>	<p>选型方法 LF</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。</li> <li>螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。</li> </ul>
LB	<p>变更螺帽方向</p>  <p>支持侧 固定侧 变更前 变更后</p>	<p>选型方法 LB</p>	LG()	<p>增加固定侧轴端键槽</p>  <p>固定侧 2<sup>-0.004</sup><sub>-0.020</sub> 1.2<sup>+0.1</sup><sub>0</sub> LG()</p>	<p>选型方法 LG8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>键槽宽 &lt; LG值 ≤ F值</li> </ul>
LC	<p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p>  <p>支持侧</p>	<p>选型方法 LC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不可和LE同时使用。</li> </ul>	LH()	<p>增加固定侧轴端键槽</p>  <p>固定侧 2<sup>-0.004</sup><sub>-0.020</sub> 1.2<sup>+0.1</sup><sub>0</sub> LH() S</p>	<p>选型方法 LH5-S2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>LH值 + S值 ≤ F值</li> </ul>
LE()	<p>变更支持侧轴端长度</p>  <p>支持侧 6.8 LE()</p>	<p>选型方法 LE15</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>LE取值范围为：11~20。</li> <li>总长L不变，Y尺寸变小。</li> </ul>	LJ()	<p>增加固定侧轴端平面(1处)</p>  <p>固定侧 0.5 LJ()</p>	<p>选型方法 LJ10</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>5 ≤ LJ值 ≤ F值</li> </ul>
			LK()	<p>增加固定侧轴端平面(2处)</p>  <p>固定侧 0.5 0.5 LK() LK 位置90°</p>	<p>选型方法 LK8</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>最小单位1</li> <li>5 ≤ LK值 ≤ F值</li> </ul>

可选加工



请按图示订货

型号			L	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程		
CD07 LCD08	10	2 4	150-600	LA(LB) LC LE() LF LG() LH() LJ() LK()

LCD07-10-2-L300-LB

滚珠丝杠  
支  
座  
组  
件

E4

