

轴径8· 导程1/2.5/4/5/8/10/12 ▶

标准螺帽型

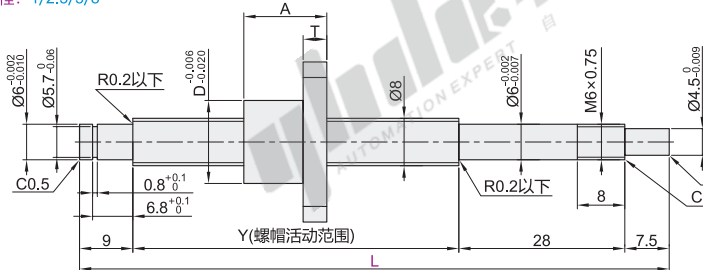
压轧滚珠丝杠

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

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

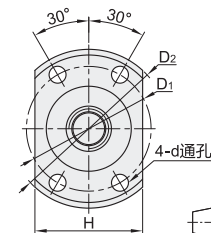
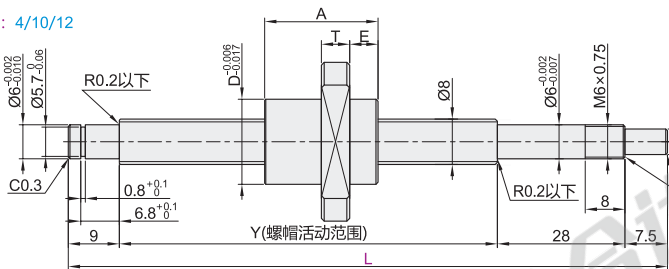
② 丝杠端部存在工艺孔。

导程：1/2.5/5/8



来图定制

导程：4/10/12



视角标准：第一视角

型号		最小单位1 L	Y	D	A	T	D ₁	D ₂	H	d	E	滚珠	螺母	螺纹	基本额定负载	
代码	丝杠轴径											导程	直径	环圈数	旋向	C(动)kN
LCC67	8	1	100~600	L-44.5	14	14	4	21	27	16	—	0.8	4	右旋	1.6	2.5
		2.5			—	16		26	23	29	3.75	3	1.34		2.69	
		4			—	21.7		—	—	—	—	1.71	3.48			
		5			—	28	25	31	20	3.4	—	1.587	2		1.85	3.0
		8			—	18					25	1.6×2	1.24		2.0	
		10			—	28					3.8	4	—		3.8	4.0
		12			—	—					—	—	—		—	—



请按图示订货

型号	导程	最小单位1
代码	丝杠轴径	L
LCC67	8	1
LCC67	8	2.5

LCC67-8-1-L200

④ 可选加工

型号	导程	最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	L	
LCC67	8	1	LA LB LC LE LK LJ LK()...
LCC67	8	2.5	—

LCC67-8-1-L200-LB



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	变更螺母方向 变更前 固定侧 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 ① 不可和LE同时使用。
LE()	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。
MX()	增加支持侧轴端螺孔 支持侧 选型方法 MX3 ① 螺孔默认认为粗牙。 支持侧轴端直径 MX选择 6 3

代码	技术说明
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杆有效行程。 ② 螺母不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LJ()	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()	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
LS()	变更固定侧锁紧螺纹长度 固定侧 选型方法 LS10 ① 最小单位1 ② 5≤LS≤20
LT()	变更固定侧轴承位长度 固定侧 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。