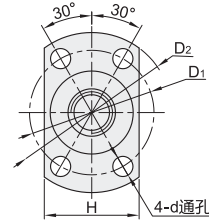
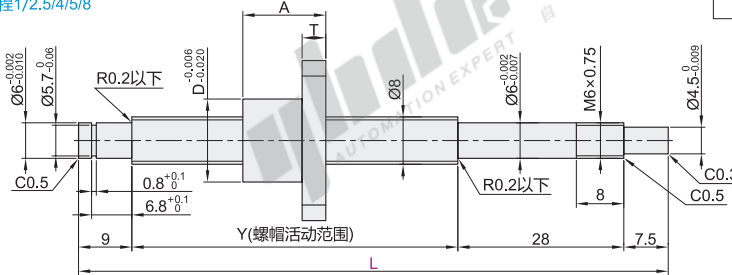


代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
LCC67	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	58~62HRC	58~62HRC

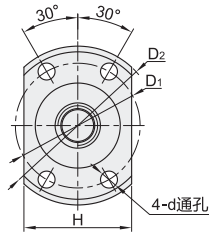
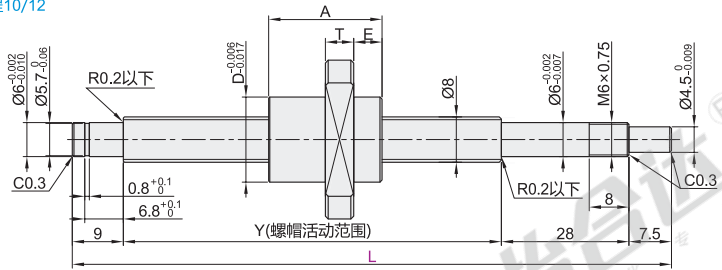
- 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 丝杠端部存在工艺孔。



导程1/2.5/4/5/8



导程10/12



视角标准：第一视角

型号		最小单位1	Y	D	A	T	D1	D2	H	d	E	滚珠直径	螺母环圈数	螺纹旋向	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程	L												C(动)kN Co(静)kN	
LCC67	8	1	100~600	L-44.5	14	14	21	27	16			0.8	4	右旋	1.6	2.5
		2.5			16	26	23	29		1.2	1.34	2.69				
		4					27			3	1.71	3.48				
		5								2	1.85	3.0				
		8									1.24	2.0				
		10									1.6×2	3.8	4.0			
		12									4			2.2	4.0	



型号		最小单位1	
代码	丝杠轴径	导程	L
LCC67	8	1	100~600
LCC67	8	2.5	100~600

可选加工

型号		最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L
LCC67	8	1	100~600
LCC67	8	2.5	100~600



优惠价

数量	1~5	6~
价格	95%	另行报价



7



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
LE()	变更支持侧轴端长度	【选型方法】LE15
	支持侧	<ul style="list-style-type: none"> 最小单位1 LE取值范围为：10~20。 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	【选型方法】LF
	固定侧	<ul style="list-style-type: none"> 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 螺帽不可移动到扳手槽处，可能导致滚珠脱落或损伤。
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	【选型方法】LJ6
	固定侧	<ul style="list-style-type: none"> 最小单位1 LJ取值范围为：5~7.5。
LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	【选型方法】LK6
	固定侧	<ul style="list-style-type: none"> 最小单位1 LK取值范围为：5~7.5。