

压轧滚珠丝杠

轴径8·导程2

标准螺帽型

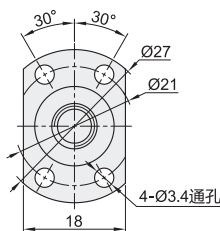
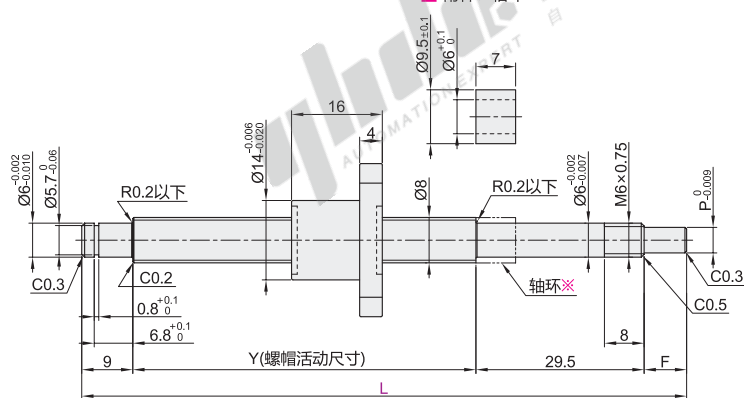


来图定制

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
LCC07	标准螺帽型	台湾	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC
LCC08		国产							

① 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			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
LCC07 LCC08	8	2	100~400	7.5	4.5	L-46	1.2	7.21	右旋	1圈3列	0.05以下	1.2	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)
LCC07 LCC08	8	2	圆法兰	LEB01-6(P1508)	LEB11-6(P1512)
			方形	LEB41-6(P1519)	LEB31-6(P1517)



请按图示订货

型号	L	F	P
代码 丝杠轴径 导程 LCC07 8 2	100~400	7.5	4.5

LCC07-8-2-L300



未税价(元)

优惠价
数量 1~9 10~
价格 95% 另行报价

交货期
3



可选加工

型号	L	可选加工代码
代码 丝杠轴径 导程 LCC07 8 2	100~400	LA LB LC LE() LF LJ() LK()

LCC07-8-2-L300-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 支持侧 固定侧	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 变更前 变更后	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 ① 不可和LE同时使用。	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。			