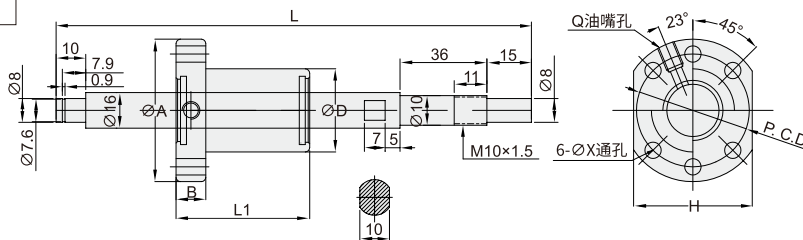


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型直径16.导程5/10



系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAD01	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD02			C7					
HAD03		左旋						

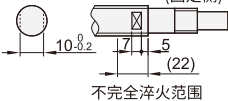
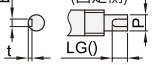
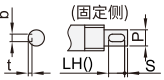
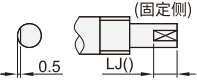
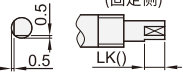


系列码	轴径	导程	最小单位 长度L	螺母尺寸								钢珠珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAD01	16	5	100-1280	28	48	38	10	45	40	5.5	M6	3.175	1x4	1380	3052
HAD02		10						57					1x3	1103	2401
HAD03		5						50					1x4	1380	3052
		10						57					1x3	1103	2401

代码	丝杆轴径	导程	支座形状	推荐丝杆固定座	推荐丝杆支撑座
HAD01	40	5	圆法兰	HAB01-12	HAB11-12
HAD02				HAB21-12	
HAD03			方形	HAB41-12	

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)	<u>选型方法</u> LA
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	<u>选型方法</u> LB
LC	不加工支持侧轴端挡圈槽 (支持侧)	<u>选型方法</u> LC ●不可和LE同时使用。
LD()	变更支持侧的加工内容 (支持侧)	<u>选型方法</u> LD20-Q8 ●最小单位1 ●Q10尺寸，变更为Q8、Q12。 ●总长L不变，Y尺寸变小。
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧)	<u>选型方法</u> LE15 ●最小单位1 ●LE取值范围为:13~30。 ●总长L不变，Y尺寸变小。
LN()	增加支持侧轴端螺纹孔 (支持侧)	<u>选型方法</u> LN20 ●最小单位1 ●LN取值范围为:10~20。 ●总长L不变，Y尺寸变小。 $\frac{M}{M5 \times 0.8} \frac{V}{12}$

代码	技术说明
增加固定侧轴端扳手位 LF  (固定侧) 10.0 2 7 5 (22) 不完全淬火范围	选型方法 LF
增加固定侧轴端键槽 LG()  (固定侧) D t LG() ●最小单位 1 ●键槽宽<LG值≤F值	选型方法 LG8
增加固定侧轴端键槽 LH()  (固定侧) D t LH() S ●最小单位 1 ●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值	选型方法 LH5-S2
增加固定侧轴端平面(1处) LJ()  (固定侧) 0.5 LJ() ●最小单位 1 ●5≤LJ值≤F值	选型方法 LJ10
增加固定侧轴端平面(2处) LK()  (固定侧) 0.5 LK() ●最小单位 1 ●5≤LK值≤F值 LK() 位置90°	选型方法 Lk8



请按图示订货

■ HAD01-16-5-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAD01	16	5	100-1280



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日