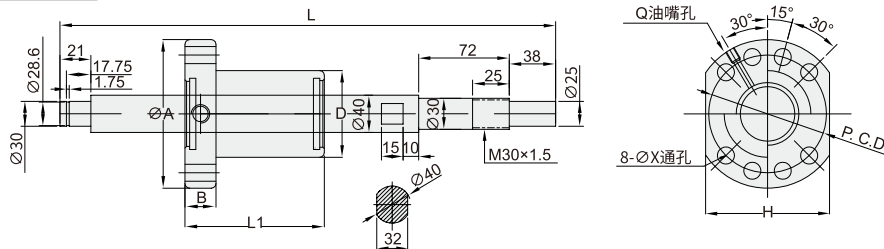


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型.直径40.导程5/10



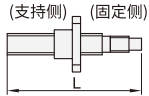
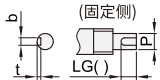
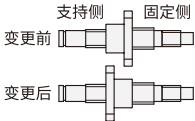
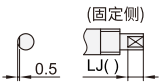
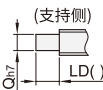
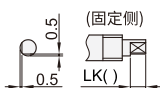
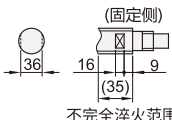
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAD71	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD72			C7					
HAD73		左旋						



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)
HAD71	40	5	100-3200	63	93	78	14	55	70	9	M8	3.175	1x4	2110	7988
HAD72		10						88				6.35		5399	15500
HAD73		5						55				3.175		2110	7988
		10						93				6.35		5399	15500

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
HAD71	HAD72	HAD73	40	5 10	圆法兰	HAB01-30	HAB11-30
					方形	HAB21-30	HAB31-30

可选加工

代码	技术说明		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	LG ()	增加固定侧轴端键槽  (固定侧)	选型方法 LG15 ●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LB	变更螺帽方向  支持侧 固定侧 变更前 变更后	选型方法 LB	LH ()	增加固定侧轴端键槽  (固定侧)	选型方法 LH7-S2 ●最小单位1 ●LH值+S值≤F值,键槽宽<LH值
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽  (支持侧)	选型方法 LC	LJ ()	增加固定侧轴端平面(1处)  (固定侧)	选型方法 LJ10 ●最小单位1 ●5≤LJ值≤F值
LD ()	变更支持侧的加工内容  (支持侧)	选型方法 LD30-Q10 ●最小单位1 ●Q30尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25。 ●总长L不变, Y尺寸变小。	LK ()	增加固定侧轴端平面(2处)  (固定侧)	选型方法 LK10 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值
LF	增加固定侧轴端扳手位  (固定侧) 不完全淬火范围	选型方法 LF ●扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ●螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。			



请按图示订货

■ HAD71-40-5-300

型号		导程	最小单位l
系列码	轴径		长度L
HAD71	40	5	100-3200



交期Delivery

7 天	发货
-----	----

○本产品发货时间不含周日