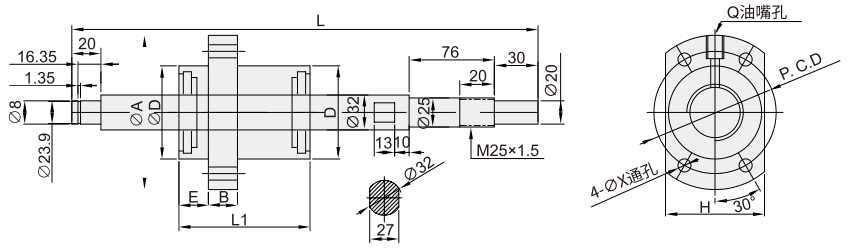
高速重载型.大导程型 ◂ 直径32.导程32/64

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	
HAH41	一倍导程型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAH42			C7					
HAH46	双倍导程型		C5					
HAH47			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1	螺母尺寸									珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAH41 HAH42	32	32	100-2560	58	92	74	17	12	78	60	9	M6	4.762	1.8x3	3021	8690
HAH46 HAH47		64							71					0.8x2	1374	3571

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
HAH41 HAH46 HAH42 HAH47	32	32 64	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
			方形	HAB21-20	HAB31-20
				HAB41-20	

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) L	选型方法 LA
LB	**变更螺帽方向** 支持侧 固定侧 变更前 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 ●不可和LE同时使用。
LD( )	**变更支持侧的加工内容** (支持侧) Q h7 LD( )	选型方法 LD20-Q10 ●最小单位1 ●Q25尺寸，变更为Q10、Q12、Q15、Q20。 ●总长L不变，Y尺寸变小。
LE( )	**变更支持侧轴端长度** (支持侧) 16.35 LE( )	选型方法 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( )	**增加支持侧轴端螺孔** (支持侧) M深V 16. 35 LN( )	选型方法 LN30 ●最小单位1 ●LN取值范围为：28~60。 ●总长L不变，Y尺寸变小。 M: M8×1.25, V: 20

代码	技术说明	
LF	**增加固定侧轴端扳手位** (固定侧) 21 0 -0.35 11 8 (29) 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。
LG( )	**增加固定侧轴端键槽** b t (固定侧) P LG()	选型方法 LG20 ●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LH( )	**增加固定侧轴端键槽** b t (固定侧) P LH() S	选型方法 LH20-S3 ●最小单位1 ●LH值+S值≤F值,键槽宽<LH值
LJ( )	**增加固定侧轴端平面(1处)** (固定侧) 0.5 LJ( )	选型方法 LJ20 ●最小单位1 ●5≤LJ值≤F值
LK( )	**增加固定侧轴端平面(2处)** 0.5 (固定侧) 0.5 LK( ) LK() 位置90°	选型方法 LK5 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值

请按图示订货

■ **HAH41-32-32-300**

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAH41	32	32	100-2560

交期Delivery 7 天 发货

○本产品发货时间不含周日