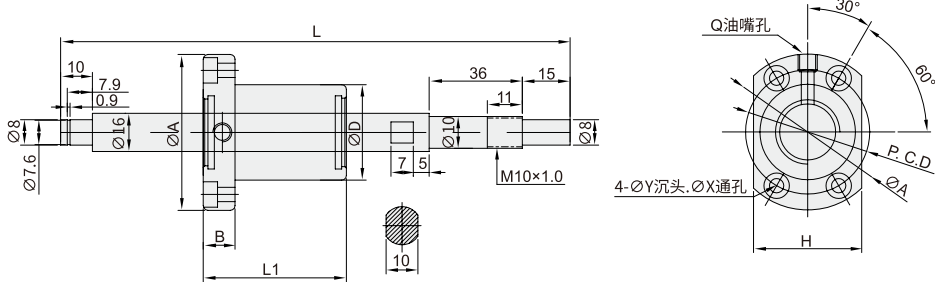


强化防尘.腰型 ◀ 直径16.导程5/10



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	
H AJ01	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
H AJ02								



系列码	轴径	导程	最小单位 长度L	螺母尺寸										珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
H AJ01	16	5	100-1280	30	49	39	10	45	34	4.5	8	4.5	M6	3.175	1x4	1380	3052
H AJ02	10	34		58	45	57		5.5		9.5	5.5	1x3					

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
			圆法兰	方形	HAB01-12	HAB11-12
H AJ01 H AJ02	16	5 10			HAB21-12 HAB41-12	HAB31-12

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) [选型方法] LA
LB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 [选型方法] LB 变更后
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) [选型方法] 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) [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()	增加支持侧轴端螺纹孔 (支持侧) [选型方法] LN20 ●最小单位1 ●LN取值范围为:10~20。 ●总长L不变, Y尺寸变小。 M V M5x0.8 12

代码	技术说明
LF	增加固定侧轴端扳手位 (固定侧) [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 (固定侧) [选型方法] LG8 ●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) [选型方法] LH5-S2 ●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) [选型方法] LJ10 ●最小单位1 ●5≤LJ值≤F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧) [选型方法] LK8 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值 LK() 位置90°



请按图示订货

■ HAD01-16-5-300

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



交期Delivery

7天 发货

○本产品发货时间不含周日