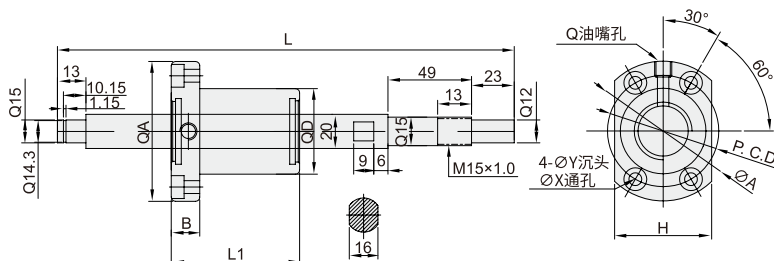


强化防尘.腰型 ◀ 直径20.导程5



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	
HAJ11	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ12			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1 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)
HAJ11	20	5	100-1600	34	57	45	11	51	40	5.5	9.5	5.5	M6	3.175	1x4	1551	3875
HAJ12																	

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
HAJ11 HAJ12	20	5	圆法兰	HAB01-15	HAB11-15
			方形	HAB21-15	HAB31-15
				HAB41-15	

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 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) 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。 <table border="1"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> </tr> <tr> <td>M5×0.8</td> <td>12</td> </tr> </table>	M	V	M5×0.8	12
M	V				
M5×0.8	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。 不完全淬火范围
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

HAJ11-20-5-300

型号		导程	最小单位1	
系列码	轴径		长度L	
HAJ11	20	5	100-1600	



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日