
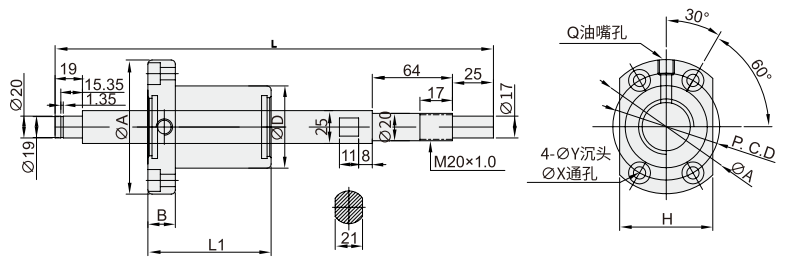


强化防尘.腰型 ◀ 直径25.导程5/10



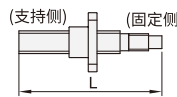
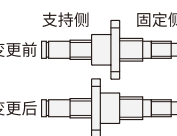



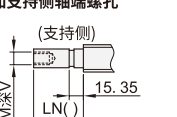
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAJ21	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ22			C7					

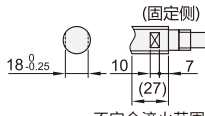

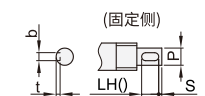
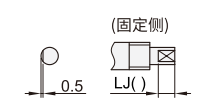
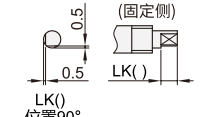


系列码	轴径	导程	最小单位1 长度L	螺母尺寸										珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAJ21	25	5	100-2000	40	63	51	11	51	46	5.5	9.5	5.5	M8	3.175	1x4	1724	4904
HAJ22	10	46		72	58	12	80	52	6.5	11	6.5	M6	4.762	1x4	2954	7295	

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
HAJ21 HAJ22	25	5 10	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
			方形	HAB21-20 HAB41-20	HAB31-20

可选加工

代码	技术说明					
LA	不加工支持侧轴端部 	[选型方法] LA				
LB	变更螺帽方向 	[选型方法] LB				
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	[选型方法] LC ●不可和LE同时使用。				
LD()	变更支持侧的加工内容 	[选型方法] LD20-Q10 ●最小单位1 ●Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。				
LE()	变更支持侧轴端长度 	[选型方法] LE20 ●最小单位1 ●LE取值范围为: 19~60。 ●总长L不变, Y尺寸变小。				
LN()	增加支持侧轴端螺孔 	[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。 <table border="1" data-bbox="452 1661 589 1709"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> </tr> <tr> <td>M8×1.25</td> <td>20</td> </tr> </table>	M	V	M8×1.25	20
M	V					
M8×1.25	20					

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 	[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 	[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 	[选型方法] LH20-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) 	[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) 	[选型方法] LK5 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值



请按图示订货

HAJ21-25-5-300

型号		导程	最小单位1 长度L
系列码	轴径		
HAJ21	25	5	100-2000



交期Delivery

7天 发货

○本产品发货时间不含周日