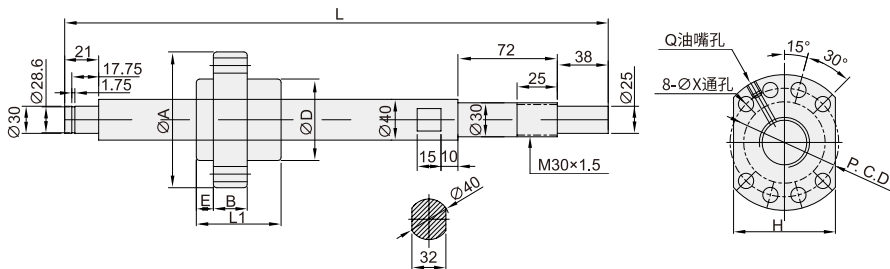


标准螺母型.高速静音型 ◀ 轴径40 导程5/10/20/40



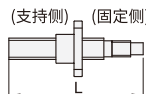
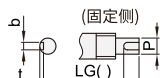
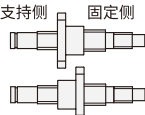
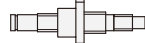
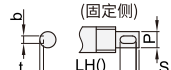
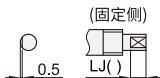
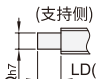
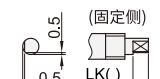
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAC81	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAC82			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位L 长度L	螺母尺寸								钢珠直径	螺母卷数	螺母额定负荷		
				D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X			Q	动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAC81 HAC82	40	5	100-3200	63	93	78	9	14	39	70	9	M8	3.175	2018	7589	
		57	6.35						3.8x1							5035
	38	20											100-3040	78	78	
		40											96	1.8x1	2585	6648

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
HAC81	40	5 10 20 40	圆法兰	HAB01-30	HAB11-30
HAC82			方形	HAB61-30	HAB71-30

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 	选型方法 LA	LG ()	增加固定侧轴端键槽 	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 	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

■ HAC81-40-5-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAC81	40	5	100-3200



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日