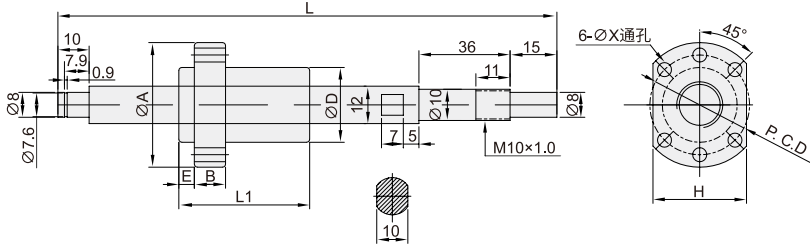


标准螺母型.高速静音型 ◀ 轴径12导程05/10

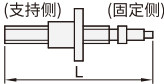
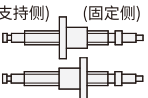
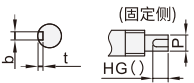
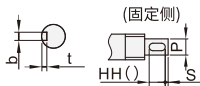
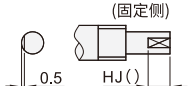
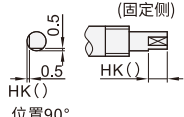
	系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
					丝杆	螺母	丝杆	螺母	
					S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	
	HAC01	标准螺母型	右旋	C5					58-62HRC
	HAC02			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位	螺母尺寸								钢珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAC01	12	5	100-960	24	40	32	5	10	30	30	4.5	2.5	2.8x1	661	1316
HAC02		10							42					642	1287

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
HAC01	12	5 10	圆法兰	HAB01-10	HAB11-10
HAC02			方形	HAB21-10	HAB31-10
				HAB41-10	

可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明						
HA	不加工支持侧轴端部 	<u>选型方法</u> HA	HF	取消固定侧轴端扳手位 	<u>选型方法</u> HF					
HB	变更螺帽方向 变更前 变更后 	<u>选型方法</u> HB	HG () 增加固定侧轴端键槽 	<u>选型方法</u> HG8 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤15 <table border="1" data-bbox="1020 1058 1226 1126"><thead><tr><th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>3 -0.004 -0.029</td><td>1.8 +0.1 0</td></tr></tbody></table>	P	b	t	8	3 -0.004 -0.029	1.8 +0.1 0
P	b	t								
8	3 -0.004 -0.029	1.8 +0.1 0								
HC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	<u>选型方法</u> HC ●不可和HE同时使用。	HH () 增加固定侧轴端键槽 	<u>选型方法</u> HH5~S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤15,键槽宽<HH值 <table border="1" data-bbox="1020 1294 1226 1360"><thead><tr><th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>3 -0.004 -0.029</td><td>1.8 +0.1 0</td></tr></tbody></table>	P	b	t	8	3 -0.004 -0.029	1.8 +0.1 0
P	b	t								
8	3 -0.004 -0.029	1.8 +0.1 0								
HD ()	变更支持侧的加工内容 	<u>选型方法</u> HD20~Q6 ●最小单位1 ●Q8尺寸, 变更为Q6。 ●总长L不变, 有效螺纹尺寸变小。	HJ () 增加固定侧轴端平面(1处) 	<u>选型方法</u> HJ10 ●最小单位1 ●5≤HJ值≤15						
HE ()	变更支持侧轴端长度 	<u>选型方法</u> HE15 ●最小单位1 ●HE取值范围为:11~20。 ●总长L不变, 有效螺纹尺寸变小。	HK () 增加固定侧轴端平面(2处) 	<u>选型方法</u> LK8 ●最小单位1 ●5≤HK值≤15						



请按图示订货

■ HAC01-12-5-300

型号		导程	最小单位1 长度L
系列码	轴径		
HAC01	12	5	100-960



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日