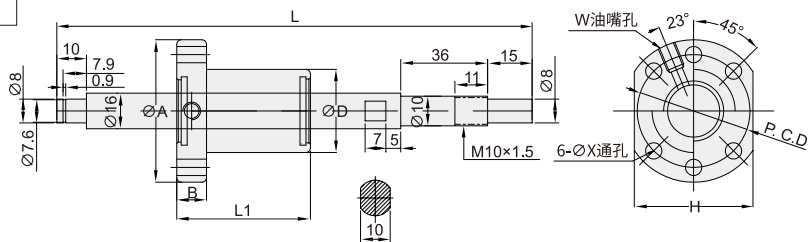


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型直径16.导程5/10



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	
HAD01	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD02			C7					
HAD03		左旋						



系列码	轴径	导程	最小单位1	螺母尺寸								钢珠珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	B	L1	H	X	W			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAD01	16	5	100-1280	28	48	38	10	45	40	5.5	M6	3.175	1x4	1380	3052
HAD02		10						57					1x3	1103	2401
HAD03		5						50					1x4	1380	3052
		10						57					1x3	1103	2401

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
HAC11	40	5 10	圆法兰	HAB01-12	HAB11-12
HAC12			方形	HAB21-12	HAB31-12
				HAB41-12	

可选加工

代码	技术说明	
HA	不加工支持侧轴端部 (支持侧) (固定侧)	[选型方法] HA
HB	变更螺帽方向 (支持侧) (固定侧) 变更前 变更后	[选型方法] HB
HC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 (支持侧)	[选型方法] HC ●不可和HE同时使用。
HD()	变更支持侧的加工内容 (支持侧)	[选型方法] HD20~Q8 ●最小单位1 ●Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。 ●总长L不变, 有效螺纹尺寸变小。
HE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧)	[选型方法] HE15 ●最小单位1 ●HE取值范围为:13~30。 ●总长L不变, 有效螺纹尺寸变小。
HN()	增加支持侧轴端螺纹孔 (支持侧)	[选型方法] HN20 ●最小单位1 ●HN取值范围为:10~20。 ●总长L不变, 有效螺纹尺寸变小。 M V M5x0.8 12

代码	技术说明	
HF	取消固定侧轴端扳手位	[选型方法] HF
HG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	[选型方法] HG8 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤15 P b t 6~7 2 -0.004 12 +0.1 8~10 3 -0.029 1.8 0
HH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	[选型方法] HH5~S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤15, 键槽宽<HH值 P b t 6~7 2 -0.004 12 +0.1 8~10 3 -0.029 1.8 0
HJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧)	[选型方法] HJ10 ●最小单位1 ●5≤HJ值≤15
HK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧) 位置90°	[选型方法] HK8 ●最小单位1 ●5≤HK值≤15



请按图示订货

■ HAD01-16-5-300

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



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日