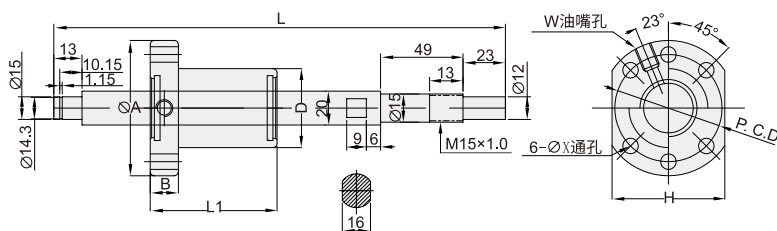


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型直径20.导程5



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	
HAD11	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD12			C7					
HAD13		左旋						



系列码	轴径	导程	最小单位	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)
HAD11	20	5	100-1600	36	58	47	10	51	44	6.6	M6	3.175	1x4	1551	3875
HAD12															
HAD13															

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
HAD11	20	5	圆法兰	HAB01-15	HAB11-15
HAD12			方形	HAB21-15	HAB31-15
HAD13				HAB41-15	

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	变更螺母方向 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。	

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 HG 8
	 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤23	
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≤23, 键槽宽<HH值	
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≤23	
HK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧)	选型方法 HK8
	 ●最小单位1 ●5≤HK值≤23	



请按图示订货

■ HAD11-20-5-300

型号		导程	最小单位
系列码	轴径		长度L
HAD11	20	5	100-1600



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日