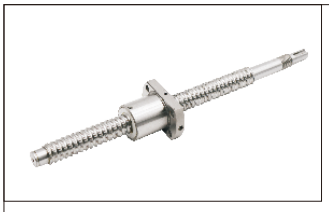
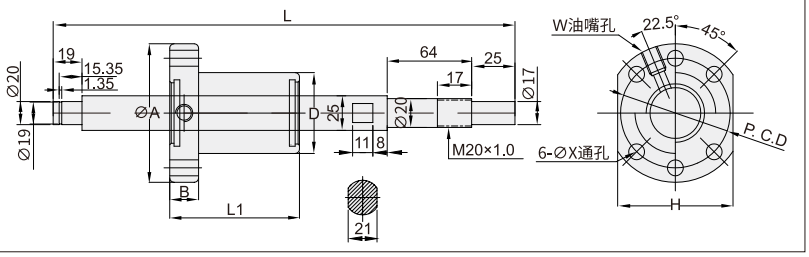
标准型螺母.强化防尘型 ◂ 重载型.直径25.导程5/10



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	
HAD41	标准螺母型	右旋	C5	S55C	20CrMo	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD42			C7					
HAD43		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)
HAD41 HAD42	25	5	100-2000	40	62	51	12	51	48	6.6	M6		3.175	1x4	1724	4904
		10						80					4.762		2954	7295
HAD43		5						51					3.175		1724	4904
		10						85					4.762		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
HAD41 HAD42 HAD43	25	5 10	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
			方形	HAB21-20	HAB31-20
				HAB41-20	

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) L	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) Q h7 HD( )	选型方法 HD20~Q10 ●最小单位1 ●Q25尺寸，变更为: Q10/Q12/Q15/Q20 ●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) 15. 35 HE( )	选型方法 HE20 ●最小单位1 ●HE取值范围为：19~60。 ●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) M深V 15. 35 HN( )	选型方法 HN30 ●最小单位1 ●HN取值范围为：28~60。 ●总长L不变，有效螺纹尺寸变小。 M: M8×1.25, V: 20

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** b t (固定侧) P HG( )	选型方法 HG20 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤25 P: 11~12, b: 4, t: 2.5 (0 -0.03 / +0.1 0) P: 13~17, b: 5, t: 3 (0 -0.03 / +0.1 0)
HH( )	**增加固定侧轴端键槽** b t (固定侧) P HH( ) S	选型方法 HH20-S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤25,键槽宽<HH值 P: 11~12, b: 4, t: 2.5 (0 -0.03 / +0.1 0) P: 13~17, b: 5, t: 3 (0 -0.03 / +0.1 0)
HJ( )	**增加固定侧轴端平面(1处)** (固定侧) 0.5 HJ( )	选型方法 HJ20 ●最小单位1 ●5≤HJ值≤25
HK( )	**增加固定侧轴端平面(2处)** 0.5 (固定侧) 0.5 HK( ) HK( ) 位置90°	选型方法 HK5 ●最小单位1 ●5≤HK值≤25

■ **HAD41-25-5-300**

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAD41	25	5	100-2000

请按图示订货

交期Delivery 7 天 发货

○本产品发货时间不含周日