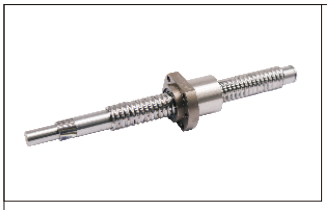
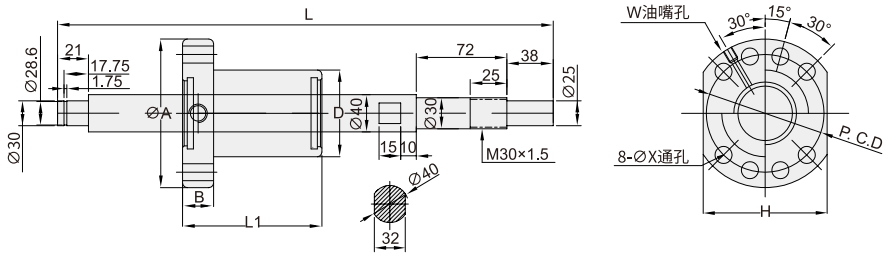
标准型螺母.强化防尘型 ◂ 重载型.直径40.导程5/10



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	
HAD71	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD72			C7					
HAD73		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)
HAD71	40	5	100-3200	63	93	78	14	55	70	9	M8	3.175	1x4	2110	7988
HAD72		10						88				6.35		5399	15500
HAD73		5						55				3.175		2110	7988
		10						93				6.35		5399	15500

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
HAD71 HAD72 HAD73	40	5 10	圆法兰	HAB01-30	HAB11-30
			方形	HAB21-30	HAB31-30

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
HD()	**变更支持侧的加工内容** (支持侧) Qh7 HD()	选型方法 HD30~Q10 ●最小单位1 ●Q30尺寸，变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25。 ●总长L不变，有效螺纹尺寸变小。
HF	**取消固定侧轴端扳手位**	选型方法 HF

代码	技术说明	
HG()	**增加固定侧轴端键槽** b t (固定侧) P HG()	选型方法 HG15 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤38 P: 20~22, 25~30 b: 6, 8 (0 -0.030) t: 3.5, 4.0 (+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 HH7~S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤38,键槽宽<HH值 P: 20~22, 25~30 b: 6, 8 (0 -0.030) t: 3.5, 4.0 (+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 HJ10 ●最小单位1 ●5≤HJ值≤38
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 HK10 ●最小单位1 ●5≤HK值≤38

请按图示订货

■ **HAD71-40-5-300**

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAD71	40	5	100-3200

交期Delivery 7 天 发货

○本产品发货时间不含周日