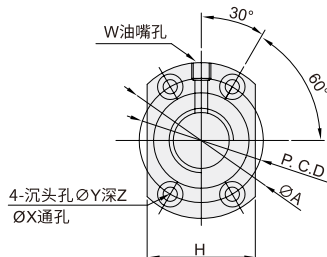
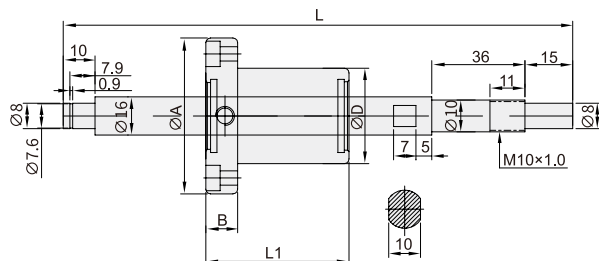


强化防尘.腰型 ◀ 直径16.导程5/10



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	
HAJ01	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ02			C7					



滚珠丝杆
花键/支座组件

21

系列码	轴径	导程	最小单位1	螺母尺寸										珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	W			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAJ01	16	5	100-1280	30	49	39	10	45	34	4.5	8	4.5	M6	3.175	1x4	1380	3052
HAJ02		10		34	58	45		57		5.5	9.5	5.5				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
HAJ01	16	5 10	圆法兰	HAB01-12	HAB11-12
HAJ02			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] HN15 ●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	选型方法 HG8 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤15 <table><tr><th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6~7</td><td>2 -0.004 -0.029</td><td>12 1.8 +0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr></table>	P	b	t	6~7	2 -0.004 -0.029	12 1.8 +0.1 0	8~10	3	1.8
P	b	t									
6~7	2 -0.004 -0.029	12 1.8 +0.1 0									
8~10	3	1.8									
HH()	增加固定侧轴端键槽	选型方法 HH5-S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤15,键槽宽<HH值 <table><tr><th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr><tr><td>6~7</td><td>2 -0.004 -0.029</td><td>12 1.8 +0.1 0</td></tr><tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td></tr></table>	P	b	t	6~7	2 -0.004 -0.029	12 1.8 +0.1 0	8~10	3	1.8
P	b	t									
6~7	2 -0.004 -0.029	12 1.8 +0.1 0									
8~10	3	1.8									
HJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	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)	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 长度L
系列码	轴径		
HAD01	16	5	100-1280



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日