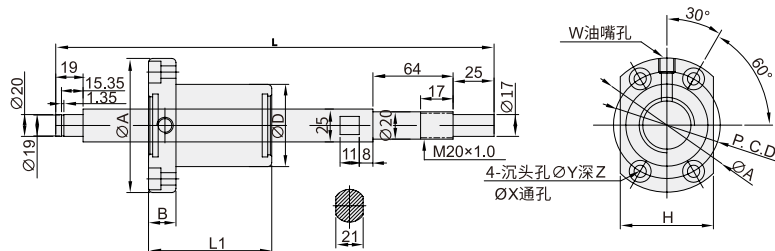


强化防尘.腰型 ◀ 直径25.导程5/10



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	
HAJ21	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ22			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位l 长度L	螺母尺寸										珠径	螺母珠数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	W			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAJ21	25	5	100-2000	40	63	51	11	51	46	5.5	9.5	5.5	M8	3.175	1x4	1724	4904
HAJ22		10		46	72	58	12	80	52	6.5	11	6.5	M6	4.762	1x4	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
HAJ21	25	5 10	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
HAJ22			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)	选型方法 HA
HB	变更螺帽方向 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~Q10 ●最小单位1 ●Q25尺寸, 变更为: Q10/Q12/Q15/Q20
HE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧)	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)	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。

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 HG20 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤25 <table border="1"> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>13~17</td><td>5</td><td>3</td></tr> </table>	P	b	t	11~12	4	2.5	13~17	5	3
P	b	t									
11~12	4	2.5									
13~17	5	3									
HH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 HH20~S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤25, 键槽宽<HH值 <table border="1"> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>11~12</td><td>4</td><td>2.5</td></tr> <tr> <td>13~17</td><td>5</td><td>3</td></tr> </table>	P	b	t	11~12	4	2.5	13~17	5	3
P	b	t									
11~12	4	2.5									
13~17	5	3									
HJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧)	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) (固定侧)	选型方法 HK5 ●最小单位1 ●5≤HK值≤25									



请按图示订货

HAJ21-25-5-300

型号		导程	最小单位l 长度L
系列码	轴径		
HAJ21	25	5	100-2000



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日