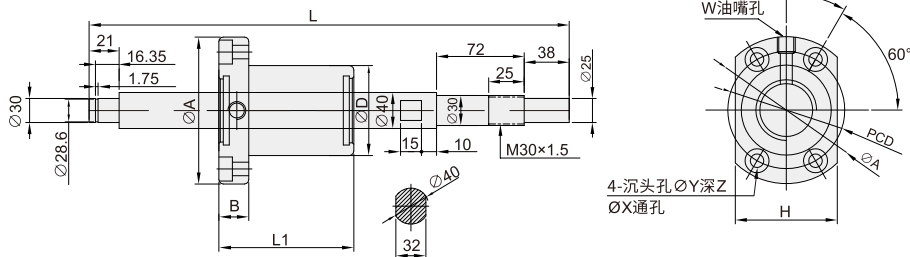


强化防尘.腰型 ◀ 直径40.导程5/10



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	
HAJ41	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ42			C7					

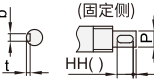
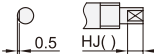
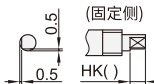


系列码	轴径	导程	最小单位 长度L	螺母尺寸										珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	W			动Co(kgf)	静Coa(kgf)
HAJ41 HAJ42	40	5 10	100-3200	56 62	90 104	72 82	15 18	55 88	64 70	11 11	14 17.5	8.5 11	M8 M8	3.175 6.35	1x4 1x4	2110 5399	7988 15500

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
HAJ41	40	5 10	圆法兰	HAB01-30	HAB11-30
HAJ42			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	选型方法 HA
HB	变更螺帽方向	选型方法 HB
HC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 HC
HD()	变更支持侧的加工内容	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 	选型方法 HG15 ●最小单位1 ●键槽宽<HG值≤38 <table> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>20~22</td><td>6₀^{-0.030}</td><td>3.5₀^{+0.1}</td></tr> <tr> <td>25~30</td><td>8</td><td>4.0</td></tr> </table>	P	b	t	20~22	6 ₀ ^{-0.030}	3.5 ₀ ^{+0.1}	25~30	8	4.0
P	b	t									
20~22	6 ₀ ^{-0.030}	3.5 ₀ ^{+0.1}									
25~30	8	4.0									
HH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 HH7-S2 ●最小单位1 ●HH值+S值≤38,键槽宽<HH值 <table> <tr> <th>P</th><th>b</th><th>t</th></tr> <tr> <td>20~22</td><td>6₀^{-0.030}</td><td>3.5₀^{+0.1}</td></tr> <tr> <td>25~30</td><td>8</td><td>4.0</td></tr> </table>	P	b	t	20~22	6 ₀ ^{-0.030}	3.5 ₀ ^{+0.1}	25~30	8	4.0
P	b	t									
20~22	6 ₀ ^{-0.030}	3.5 ₀ ^{+0.1}									
25~30	8	4.0									
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≤38 									
HK()	增加固定侧轴端平面(2处)  位置90°	选型方法 HK10 ●最小单位1 ●5≤HK值≤38 									



请按图示订货

■ HAJ41-40-5-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
H4J41	40	5	100-3200



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日