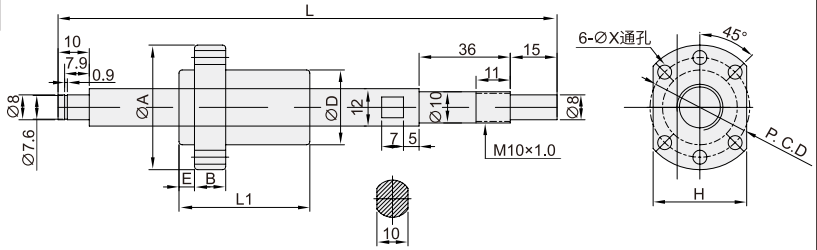


标准螺母型.高速静音型 ◀ 轴径12导程05/10



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	
HAC01	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAC02			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1 长度L	螺母尺寸								钢珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAC01	12	5	100-960	24	40	32	5	10	30	30	4.5	2.5	2.8x1	661	1316
HAC02		10							42					642	1287

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
HAC01	12	5	圆法兰	HAB01-10	HAB11-10
HAC02			方形	HAB21-10	HAB31-10
				HAB41-10	

可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA	LF	增加固定侧轴端扳手位 	选型方法 LF ●扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ●螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。
LB	变更螺帽方向 	选型方法 LB	LG()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG8 ●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC ●不可和LE同时使用。	LH()	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH5-S2 ●最小单位1 ●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD20-Q6 ●最小单位1 ●Q8尺寸, 变更为Q6。 ●总长L不变, Y尺寸变小。	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) 	选型方法 LJ10 ●最小单位1 ●5≤LJ值≤F值
LE()	变更支持侧轴端长度 	选型方法 LE15 ●最小单位1 ●LE取值范围为:11~20。 ●总长L不变, Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK8 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值



请按图示订货

■ HAC01-12-5-300

型号		导程	最小单位1 长度L
系列码	轴径		
HAC01	12	5	100-960



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日

滚珠丝杆
花键
支座
组件
23