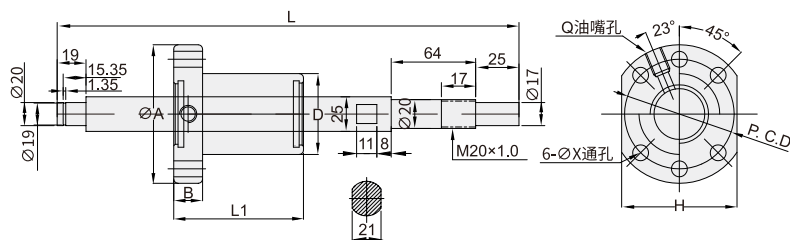


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型.直径25.导程5/10



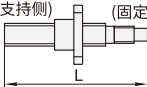
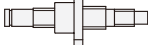
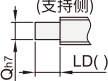
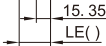
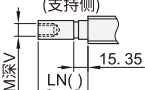
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAD41	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD42			C7					
HAD43		左旋	C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1	螺母尺寸								钢珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAD41	25	5	100-2000	40	62	51	12	51	48	6.6	M6	1x4		1724	4904
HAD42		10						80						2954	7295
HAD43		5						51						1724	4904
		10						85						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
HAD41	25	5	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
HAD42		10	方形	HAB21-20	HAB31-20
HAD43				HAB41-20	

可选加工

代码	技术说明				
LA	不加工支持侧轴端部 (支持侧) (固定侧) 	选型方法 LA			
LB	变更螺帽方向 支持侧 固定侧 变更前  变更后 	选型方法 LB			
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 (支持侧) 	选型方法 LC ●不可和LE同时使用。			
LD()	变更支持侧的加工内容 (支持侧) 	选型方法 LD20-Q10 ●最小单位1 ●Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。			
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 	选型方法 LE20 ●最小单位1 ●LE取值范围为: 19~60。 ●总长L不变, Y尺寸变小。			
LN()	增加支持侧轴端螺孔 (支持侧) 	选型方法 LN30 ●最小单位1 ●LN取值范围为: 28~60。 ●总长L不变, Y尺寸变小。			
	<table><tr><td>M</td><td>V</td></tr><tr><td>M8×1.25</td><td>20</td></tr></table>		M	V	M8×1.25
M	V				
M8×1.25	20				

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 (固定侧)	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。
LG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 LG20 ●最小单位1 ●键槽宽<L值≤F值
LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 LH20-S2 ●最小单位1 ●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值
LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧)	选型方法 LJ20 ●最小单位1 ●5≤LJ值≤F值
LK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧)	选型方法 Lk5 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值



请按图示订货

■ HAD41-25-5-300

型号		导程	最小单位
系列码	轴径		长度L
HAD41	25	5	100-2000



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日