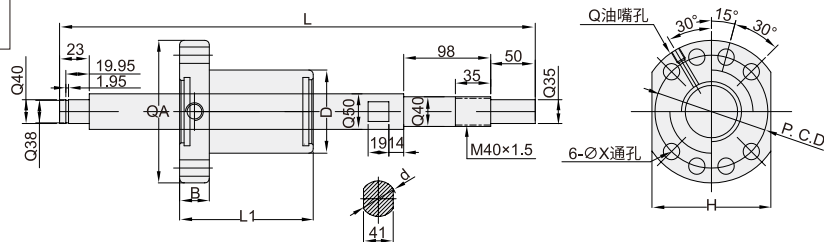


标准型螺母.强化防尘型 ◀ 重载型.直径50.导程10

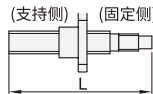
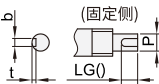
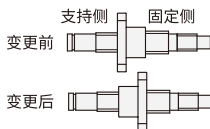
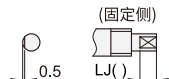
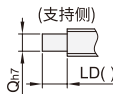
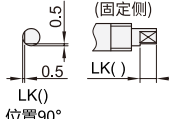
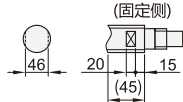


系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAD81	标准螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAD82			C7					
HAD83		左旋						



系列码	轴径	导程	最小单位 长度L	螺母尺寸								钢珠珠直径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAD81 HAD82	50	10	140-4000	75	110	93	16	88	85	11	M8	6.35	1x4	6004	19614
HAD83								93						6004	19614

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
HAD81	HAD82	HAD83	50	10	圆法兰	HAB01-40	HAB11-40
					方形	HAB21-40	HAB31-40

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	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LG30	●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LB	变更螺帽方向 变更前  变更后	选型方法 LB	增加固定侧轴端键槽 	选型方法 LH7-S2	●最小单位1 ●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽 	选型方法 LC	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
LD()	变更支持侧的加工内容 	选型方法 LD30-Q10 ●最小单位1 ●Q40尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25、Q30。 ●总长L不变, Y尺寸变小。	增加固定侧轴端平面(2处) 	选型方法 LK10	●最小单位1 ●5≤LK值≤F值
LF	增加固定侧轴端扳手位  不完全淬火范围	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。			



请按图示订货

■ HAD81-50-10-300

型号		导程	最小单位l
系列码	轴径		长度L
HAD81	50	10	140-4000



交期Delivery

7 天

发货

○本产品发货时间不含周日