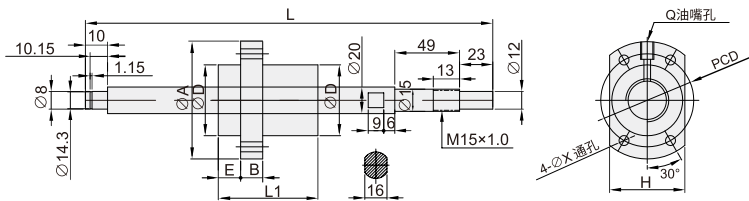


高速重载型.大导程型 ◀ 直径20.导程20/40



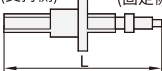
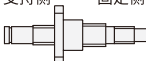
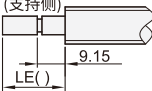
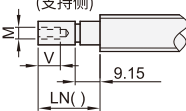
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAH11	一倍导程型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAH12			C7					
HAH16	双倍导程型		C5					
HAH17			C7					

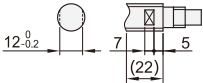
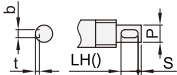
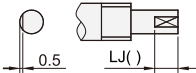
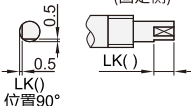


系列码	轴径	导程	最小单位l	螺母尺寸										珠径	螺母珠 卷数	螺母额定负荷	
			长度L	D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X	Q	动Ca(kgf)			静Coa(kgf)	
HAH11 HAH12	20	20	100-1600	39	62	50	13	10	52	41	5.5	M6	3.175	1.8x3	1387	3515	
HAH16 HAH17		40							48					0.8x2	653	1597	

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
HAH11	HAH16	20	20 40	圆法兰	HAB01-15	HAB11-15
HAH12	HAH17			方形	HAB21-15	HAB31-15
					HAB41-15	

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-Q8 ●最小单位1 ●Q10尺寸，变更为Q8、Q12。 ●总长L不变，Y尺寸变小。				
LE()	变更支持侧轴端长度 (支持侧) 	选型方法 LE15 ●最小单位1 ●LE取值范围为：13~30。 ●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 LN20 ●最小单位1 ●LN取值范围为：10~20。 ●总长L不变，Y尺寸变小。 <table><tr><th>M</th><th>V</th></tr><tr><td>M5×0.8</td><td>12</td></tr></table>	M	V	M5×0.8	12
M	V					
M5×0.8	12					

代码	技术说明	
LF	增加固定侧轴端扳手位 (固定侧)  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。
LG ()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) 	选型方法 Lg8 ● 最小单位1 ● 键槽宽<LG值≤F值
LH ()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧) 	选型方法 LH5-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 LJ10 ● 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)  位置90°	选型方法 LK8 ● 最小单位1 ● 5≤LK值≤F值



■ HAH11-20-20-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAH11	20	20	100-1600



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日