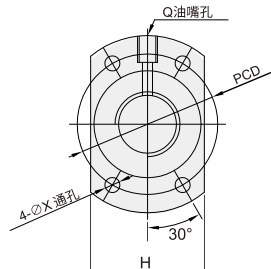
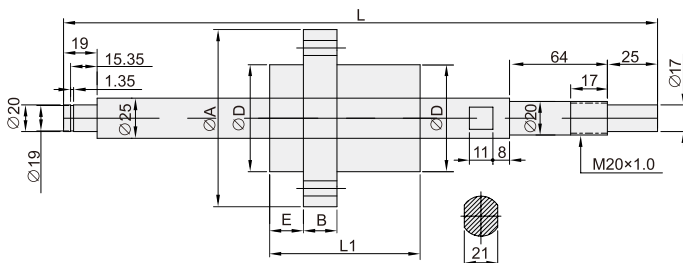


高速重载型.大导程型 ◀ 直径25.导程25/50

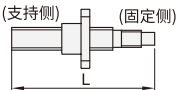
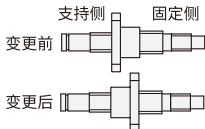
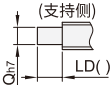
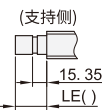
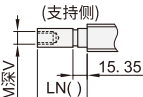


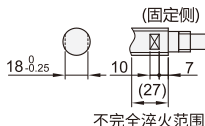
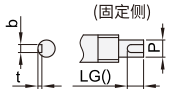
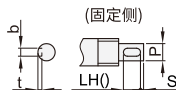
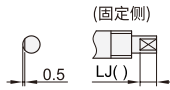
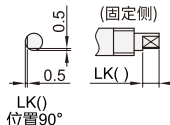
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAH21	一倍导程型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAH22			C7					
HAH26	双倍导程型		C5					
HAH27			C7					



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		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
			长度L	D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X	Q	动 Ca(kgf)			静 Coa(kgf)							
HAH21 HAH22	25	25													1.8x2	2074	5494	25	50	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20	
HAH26 HAH27		50	100-2000	47	74	60	15	12	64	58	49	6.6	M6	3.969	0.8x2	976	2495				方形	HAB21-20	HAB31-20

可选加工

代码	技术说明					
LA	不加工支持侧轴端部 	选型方法 LA				
LB	变更螺帽方向 	选型方法 LB				
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。				
LD()	变更支持侧的加工内容 	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 	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 	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	20
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) 18 ± 0.25 10 7 (27) 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) a t LG ()	选型方法 LG20 ● 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) a t LH () S	选型方法 LH20-S3 ● 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) 0.5 LJ ()	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) 0.5 0.5 LK () LK () 位置90°	选型方法 LK5 ● 最小单位1 ● 5 ≤ LK值 ≤ F值



请按图示订货

■ HAH21-25-25-300

型号		导程	最小单位l
系列码	轴径		长度L
HAH21	25	25	100-2000



交期Delivery

7 天

发货

○本产品发货时间不含周日