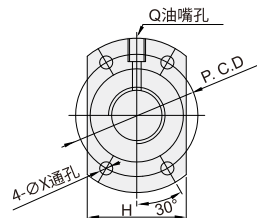
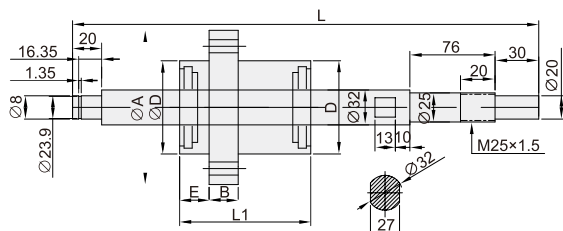


高速重载型.大导程型 ◀ 直径32.导程32/64



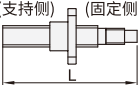
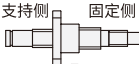
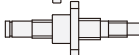
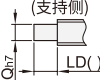
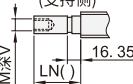
系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAH41	一倍导程型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAH42			C7					
HAH46	双倍导程型		C5					
HAH47			C7					

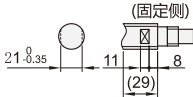
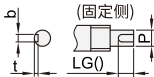
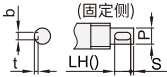
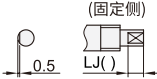
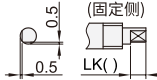


系列码	轴径	导程	最小单位 长度L	螺母尺寸									珠径	螺母珠卷数	螺母额定负荷	
				D	A	P.C.D	E	B	L1	H	X	Q			动Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAH41 HAH42	32	32	100-2560	58	92	74	17	12	78	60	9	M6	4.762	1.8x3	3021	8690
HAH46 HAH47		64							71							

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
HAH41	HAH46	32	32 64	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
HAH42	HAH47			方形	HAB21-20	HAB31-20
					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)  LD ()	选型方法 LD20-Q10 ●最小单位1 ●Q25尺寸，变更为Q10、Q12、Q15、Q20。 ●总长L不变，Y尺寸变小。				
LE ()	变更支持侧轴端长度 (支持侧)  16.35 LE ()	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)  16.35 LN ()	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) 21_{-0.35}^{+0.35} 11 8 (29) 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) D d t LG() a 不完全淬火范围 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) D d t LH() S 不完全淬火范围 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) D d t LJ() 0.5 不完全淬火范围 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) D d t LK() 0.5 不完全淬火范围 选型方法 LK5 ● 最小单位1 ● 5≤LK值≤F值 LK() 位置90°



请按图示订货

■ HAH41-32-32-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAH41	32	32	100-2560



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日