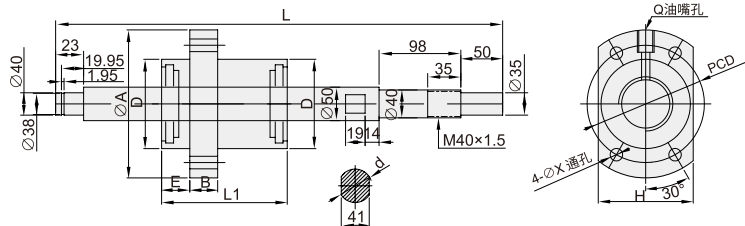


高速重载型.大导程型◀直径50.导程50/100

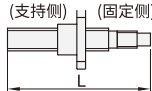
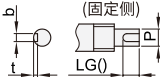
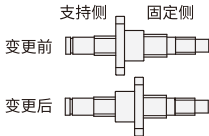
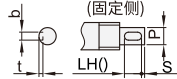
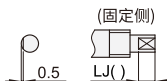
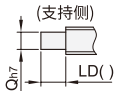
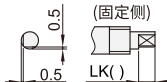
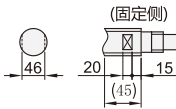


系列码	类型	螺纹方向	精度等级	材质		热处理		硬度
				丝杆	螺母	丝杆	螺母	
HAH71	一倍导程型	右旋	C5	S55C	SFM415H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAH72			C7					
HAH76	双倍导程型		C5					
HAH77			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1	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)
HAH71 HAH72	50	50	100-4000	90	135	112	21.5	20	117	92	14	M6	7.938	1.8x2	7220	21974
HAH76 HAH77		100							111							

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
HAH71 HAH76	50	50 100	圆法兰	HAB01-20	HAB11-20
HAH72 HAH77			方形	HAB21-20	HAB31-20
				HAB41-20	

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 	LG()	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	选型方法 LB 	LH()	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沟槽	选型方法 LC 	LJ()	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。 	LK()	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	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。  不完全淬火范围			



请按图示订货

■ HAH71-50-50-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAH71	50	50	100-4000



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日