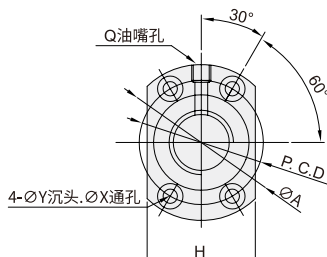


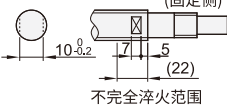
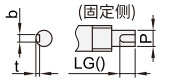
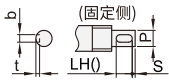
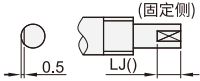
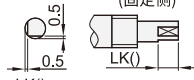
滚珠丝杆
花键／支座组件 23



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	B	L1	H	X	Y	Z	Q	动Coa(kgf)			静Coa(kgf)	
HAJ01	16	5	100-1280	30	49	39	10	45	34	4.5	8	4.5	M6	3.175	1x4	1380	3052	
HAJ02		10		34	58	45		5.5		9.5	5.5	1x3			1103	2401		

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
HAJ01	16	5 10	圆法兰	HAB01-12	HAB11-12
HAJ02			方形	HAB21-12	HAB31-12
				HAB41-12	

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	不加工支持侧轴端圆沟槽 (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()	增加支持侧轴端螺纹孔 (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。 $\frac{M}{M \times 0.8} \frac{V}{12}$

代码	技术说明	
	增加固定侧轴端扳手位	<u>选型方法</u> LF
LF	 (固定侧) 不完全淬火范围	● 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。
	增加固定侧轴端键槽	<u>选型方法</u> LG8
LG()	 (固定侧)	● 最小单位1 ● 键槽宽<LG值≤F值
	增加固定侧轴端键槽	<u>选型方法</u> LH5-S2
LH()	 (固定侧)	● 最小单位1 ● LH值+S值≤F值，键槽宽<LH值
	增加固定侧轴端平面(1处)	<u>选型方法</u> LJ10
LJ()	 (固定侧)	● 最小单位1 ● 5≤LJ值≤F值
	增加固定侧轴端平面(2处)	<u>选型方法</u> Lk8
LK()	 (固定侧) 位置90°	● 最小单位1 ● 5≤LK值≤F值



型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAD01	16	5	100-1280



交期Delivery

7

发货

○本产品发货时间不含周日