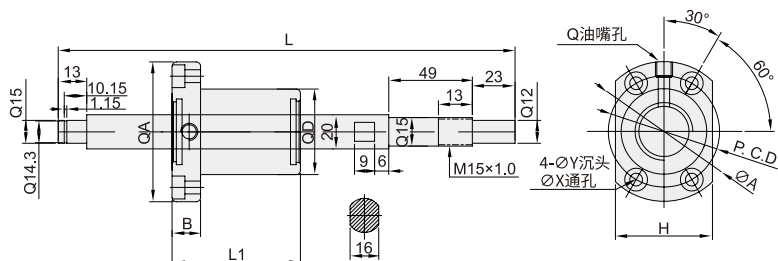


# 强化防尘.腰型 ◀ 直径20.导程5



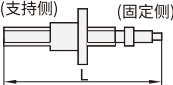
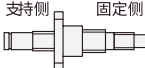
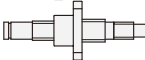
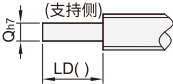
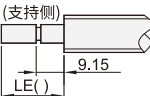
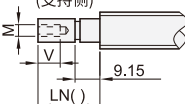
| 系列码   | 类型    | 螺纹方向 | 精度等级 | 材质   |          | 热处理 |      | 硬度       |
|-------|-------|------|------|------|----------|-----|------|----------|
|       |       |      |      | 丝杆   | 螺母       | 丝杆  | 螺母   |          |
| HAJ11 | 腰型螺母型 | 右旋   | C5   | S55C | SFM4 15H | 高频  | 渗碳淬火 | 58-62HRC |
| HAJ12 |       |      | C7   |      |          |     |      |          |



| 系列码   | 轴径 | 导程 | 最小单位     | 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 | B  | L1 | H  | X   | Y   | Z   | Q  |       |       | 动Ca(kgf) | 静Coa(kgf) |
| HAJ11 | 20 | 5  | 100-1600 | 34   | 57 | 45    | 11 | 51 | 40 | 5.5 | 9.5 | 5.5 | M6 | 3.175 | 1x4   | 1551     | 3875      |
| HAJ12 |    |    |          |      |    |       |    |    |    |     |     |     |    |       |       |          |           |

| 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  |
|-------|------|----|------|----------|----------|
| HAJ11 | 20   | 5  | 圆法兰  | HAB01-15 | HAB11-15 |
| HAJ12 |      |    | 方形   | HAB21-15 | HAB31-15 |
|       |      |    |      | HAB41-15 |          |

可选加工

| 代码     | 技术说明                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                              |   |   |        |    |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|--------|----|
| LA     | <p>不加工支持侧轴端部</p> <p>(支持侧) (固定侧)</p>                                                                                                       | <p>选型方法 LA</p>                                                                                                                                               |   |   |        |    |
| LB     | <p>变更螺帽方向</p> <p>支持侧 固定侧</p> <p>变更前</p>  <p>变更后</p>  | <p>选型方法 LB</p>                                                                                                                                               |   |   |        |    |
| LC     | <p>不加工支持侧轴端挡圈沟槽</p> <p>(支持侧)</p>                                                                                                        | <p>选型方法 LC</p> <p>●不可和LE同时使用。</p>                                                                                                                            |   |   |        |    |
| LD ( ) | <p>变更支持侧的加工内容</p> <p>(支持侧)</p>                                                                                                          | <p>选型方法 LD20-Q8</p> <p>●最小单位1</p> <p>●Q10尺寸, 变更为Q8、Q12。</p> <p>●总长L不变, Y尺寸变小。</p>                                                                            |   |   |        |    |
| LE ( ) | <p>变更支持侧轴端长度</p> <p>(支持侧)</p>                                                                                                           | <p>选型方法 Le15</p> <p>●最小单位1</p> <p>●LE取值范围为: 13~30。</p> <p>●总长L不变, Y尺寸变小。</p>                                                                                 |   |   |        |    |
| LN ( ) | <p>增加支持侧轴端螺孔</p> <p>(支持侧)</p>                                                                                                           | <p>选型方法 LN20</p> <p>●最小单位1</p> <p>●LN取值范围为: 10~20。</p> <p>●总长L不变, Y尺寸变小。</p> <table><tr><td>M</td><td>V</td></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<br>(固定侧)    | 选型方法 LF<br>●扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。<br>●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<br>(固定侧)     | 选型方法 Lg8<br>●最小单位1<br>●键槽宽<LG值≤F值                         |
| LH() | 增加固定侧轴端键槽<br>(固定侧)     | 选型方法 LH5-S2<br>●最小单位1<br>●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值              |
| LJ() | 增加固定侧轴端平面(1处)<br>(固定侧) | 选型方法 LJ10<br>●最小单位1<br>●5≤LJ值≤F值                          |
| LK() | 增加固定侧轴端平面(2处)<br>(固定侧) | 选型方法 LK8<br>●最小单位1<br>●5≤LK值≤F值                           |



请按图示订货

■ HAJ11-20-5-300

| 型号    |    | 导程 | 最小单位     |
|-------|----|----|----------|
| 系列码   | 轴径 |    |          |
| HAJ11 | 20 | 5  | 100-1600 |



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日

滚珠丝杆  
花键/支座组件 23