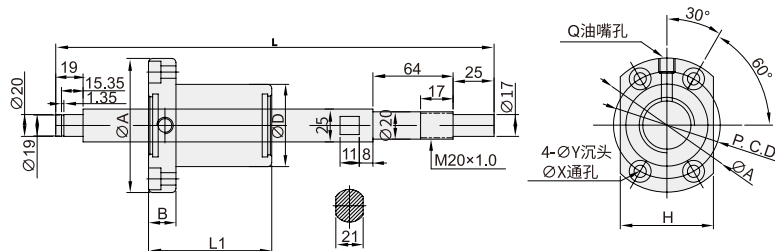


# 强化防尘.腰型 ◀ 直径25.导程5/10



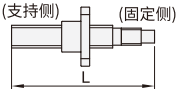
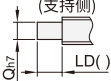
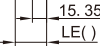
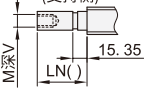
| 系列码   | 类型    | 螺纹方向 | 精度等级 | 材质   |          | 热处理 |      | 硬度       |
|-------|-------|------|------|------|----------|-----|------|----------|
|       |       |      |      | 丝杆   | 螺母       | 丝杆  | 螺母   |          |
| HAJ21 | 腰型螺母型 | 右旋   | C5   | S55C | SFM4 15H | 高频  | 渗碳淬火 | 58-62HRC |
| HAJ22 |       |      | 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 | B  | L1 | H  | X   | Y   | Z   | Q  |       |       | 动Ca(kgf) | 静Coa(kgf) |
| HAJ21 | 25 | 5  | 100-2000 | 40   | 63 | 51    | 11 | 51 | 46 | 5.5 | 9.5 | 5.5 | M8 | 3.175 | 1x4   | 1724     | 4904      |
| HAJ22 |    | 10 |          | 46   | 72 | 58    | 12 | 80 | 52 | 6.5 | 11  | 6.5 | M6 | 4.762 | 1x4   | 2954     | 7295      |

| 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  |
|-------|------|------|------|----------------------|----------|
| HAJ21 | 25   | 5 10 | 圆法兰  | HAB01-20             | HAB11-20 |
| HAJ22 |      |      | 方形   | HAB21-20<br>HAB41-20 | HAB31-20 |

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-Q10</p> <p>●最小单位1</p> <p>●Q20尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15。</p>                                                                                             |   |   |         |    |
| LE( )   | <p>变更支持侧轴端长度</p> <p>(支持侧)</p>                                                                                                           | <p>选型方法 LE20</p> <p>●最小单位1</p> <p>●LE取值范围为: 19~60。</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 LN30</p> <p>●最小单位1</p> <p>●LN取值范围为: 28~60。</p> <p>●总长L不变, Y尺寸变小。</p> <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    | <b>增加固定侧轴端扳手位</b><br>    | <b>选型方法</b> 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( ) | <b>增加固定侧轴端键槽</b><br>     | <b>选型方法</b> LG20<br>●最小单位1<br>●键槽宽<LG值≤F值                        |
| LH( ) | <b>增加固定侧轴端键槽</b><br>     | <b>选型方法</b> LH20-S2<br>●最小单位1<br>●LH值+S值≤F值, 键槽宽<LH值             |
| LJ( ) | <b>增加固定侧轴端平面(1处)</b><br> | <b>选型方法</b> LJ20<br>●最小单位1<br>●5≤LJ值≤F值                          |
| LK( ) | <b>增加固定侧轴端平面(2处)</b><br> | <b>选型方法</b> LK5<br>●最小单位1<br>●5≤LK值≤F值                           |



请按图示订货

■ HAJ21-25-5-300

| 型号    |    | 导程 | 最小单位1    |
|-------|----|----|----------|
| 系列码   | 轴径 |    | 长度L      |
| HAJ21 | 25 | 5  | 100-2000 |



交期Delivery

7天

发货

○ 本产品发货时间不含周日