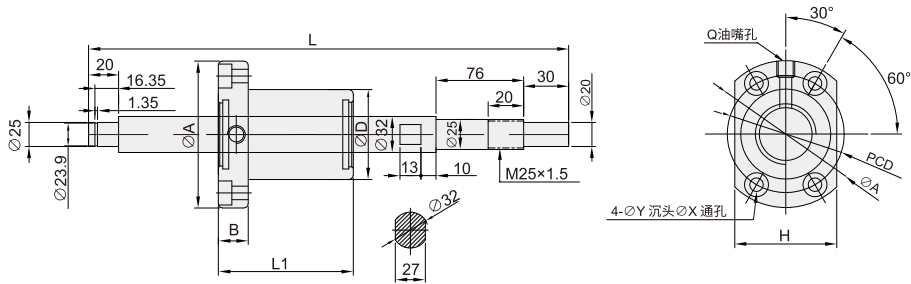


强化防尘.腰型 ◀ 直径32.导程5/10



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	
HAJ31	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ32			C7					



系列码	轴径	导程	最小单位1 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Ca(kgf)	静Coa(kgf)
HAJ31	32	5	100-2560	46	72	58	12	52	52	6.5	11	6.5	M8	3.175	1x4	1922	6343
HAJ32		10		54	88	70	15	85	62	9	14	8.5	M8	6.35	1x4	4805	12208

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
HAJ31	32	5 10	圆法兰	HAB01-25	HAB11-25
HAJ32			方形	HAB21-25	HAB31-25

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 变更前 变更后	选型方法 LB
LC	不加工支持侧轴端挡圆沟槽 (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-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)	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)	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。 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)	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)	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)	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)	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)	选型方法 LK5 ●最小单位1 ●5≤LK值≤F值



请按图示订货

HAJ31-32-5-300

型号		导程	最小单位1 长度L
系列码	轴径		
HAJ31	32	5	100-2560



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