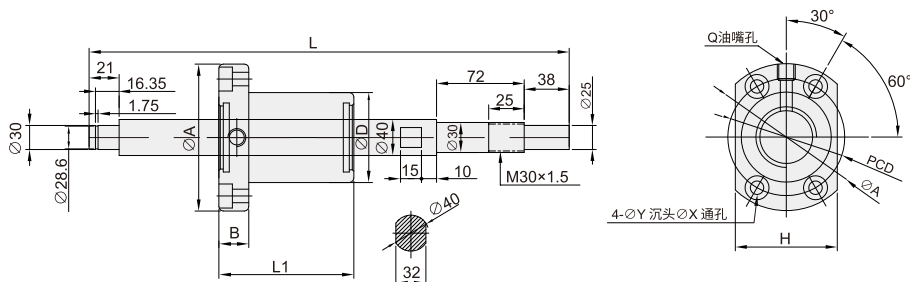


强化防尘.腰型 ◀ 直径40.导程5/10



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	
HAJ41	腰型螺母型	右旋	C5	S55C	SFM4 15H	高频	渗碳淬火	58-62HRC
HAJ42			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	
HAJ41	40	5	100-3200	D	A	P.C.D	B	L1	H	X	Y	Z	Q	3.175	1x4	2110	7988
HAJ42	40	10	100-3200	62	104	82	18	88	70	11	17.5	11	M8	6.35	1x4	5399	15500

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
HAJ41	40	5 10	圆法兰	HAB01-30	HAB11-30
HAJ42			方形	HAB21-30	HAB31-30

可选加工

代码	技术说明		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	LG()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	选型方法 LG15 ●最小单位1 ●键槽宽<LG值≤F值
LB	变更螺帽方向 变更前 变更后	选型方法 LB	LH()	增加固定侧轴端键槽 (固定侧)	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圈沟槽 (支持侧)	选型方法 LC	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处) (固定侧)	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 (支持侧)	选型方法 LD30-Q10 ●最小单位1 ●Q30尺寸, 变更为Q10、Q12、Q15、Q20、Q25。 ●总长L不变, Y尺寸变小。	LK()	增加固定侧轴端平面(2处) (固定侧)	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 (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。			



请按图示订货

■ HAJ41-40-5-300

型号		导程	最小单位1
系列码	轴径		长度L
HAJ41	40	5	100-3200



交期Delivery

7天

发货

○本产品发货时间不含周日