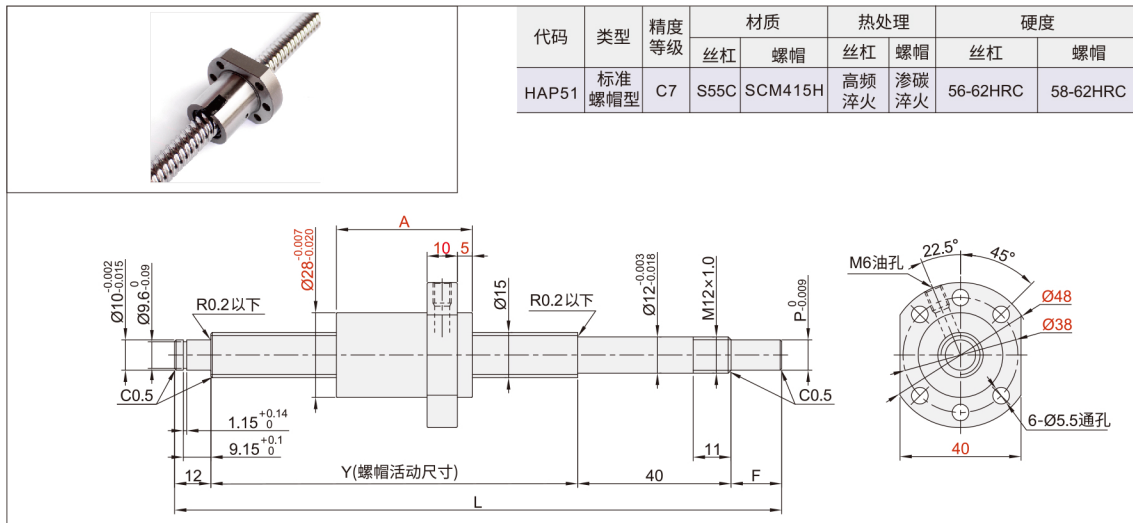


轧制丝杠 ◀ 标准螺帽型 轴径15·导程5/10/16/20(精度等级C7)



型号		最小单位1			Y	A	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺母环圈数	轴向间隙	基本额定负载		
代码	丝杠轴径	L	F	P								C(动)kN	Co(静)kN	
HAP51	15	5	150~1200	15~30	6~10	L-(52+F)	37	2.778	12.894	右旋	0.1以下	3.8圈1列	3.6	7.4
		2.8圈1列										3.0	7.1	
		1.8圈1列										4.1	9.3	

■ 可选加工

型号		L 最小单位1	F	P	可选加工代码	
代码	丝杠轴径					
HAP51	15	5 10	150~1200	15~30	6~10	TA TB TC TD TE() TN() TF TG() TH() TJ() TK()
		16 20				

■ 丝杠轴径可选加工

代码	备注	追加加工示意图	代码	备注	追加加工示意图
TA	指定方法TA (不加工支持侧轴端部)	支持侧 固定侧 	TF	指定方法TF ① 扳手槽加工会缩短丝杠有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。 (增加固定侧轴扳手位)	固定侧
TB	指定方法TB (变更螺帽方向)	支持侧 固定侧 变更前 变更后	TG	指定方法TG8 ① 最小单位1 ② 键槽宽 <math>< LG </math>值 ≤ F 值 (增加固定侧轴端键槽)	固定侧
TC	指定方法TC ① 不可和TE同时使用 (不加工支持侧轴端挡圈沟槽)	支持侧 	TH	指定方法TH5-S2 ① 最小单位1 ② TH值+S值 ≤ F 值, 键槽宽TH值 (增加固定侧轴端键槽)	固定侧
TD()	指定方法TD20-Q6 ① Q8尺寸, 变更为Q6 ② 总长L不变, Y尺寸变化 (变更支持侧的加工内容)	支持侧 	TJ()	指定方法TJ8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ TJ值 ≤ F 值 (增加固定侧轴端平面1处)	固定侧
TE()	指定方法TE18 ① 最小单位1 ② TE取值范围为: 11~20。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。 (变更支持侧轴长度)	支持侧 	TK()	指定方法TK8 ① 最小单位1 ② 5 ≤ TK值 ≤ F 值 (增加固定侧轴端平面2处)	固定侧



请按图示订货

■ HAP51-15-10-L300

型号			最小单位1 L
代码	丝杠轴径	导程	
HAP51	15	10	200~1200
		16	



交期Delivery

请咨询客服

○ 本产品发货时间不含周日

滚珠丝杠 / 电机座
花键 / 支座
组件 22