

◀ **轴径8・导程2/4**
标准螺帽型

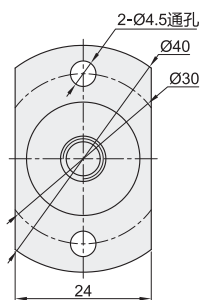
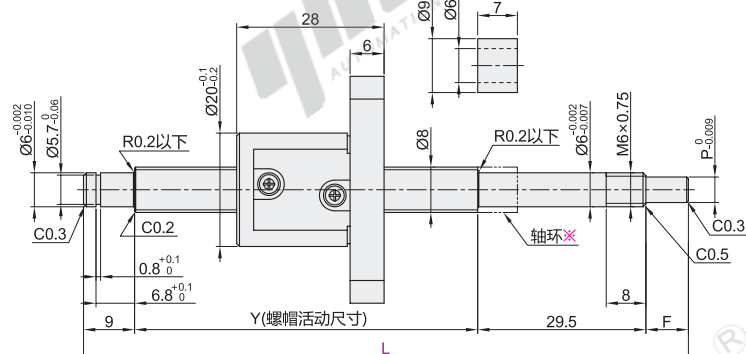
代码	类型	精度等级	材质		热处理		硬度	
			丝杠	螺帽	丝杠	螺帽	丝杠	螺帽
Y-HAC01	标准螺帽型	C7	S55C	SCM420	感应加热 淬火	渗碳 淬火	56~62HRC	58~62HRC
Y-HAC02		C10						

 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。



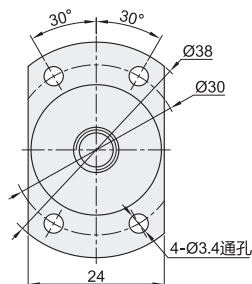
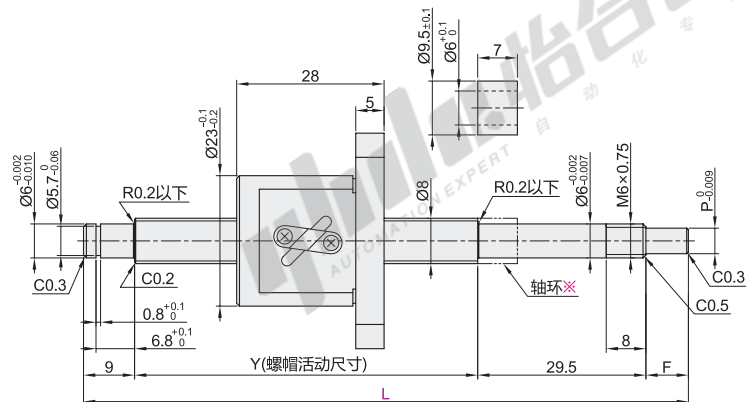
轴径8· 导程2

附件：轴环



轴径8· 导程4

附件：轴环



视角标准：第一视角

型号			最小单位1 L	F	P	Y	滚珠直径	丝杠底径	螺纹旋向	螺帽 环圈数	轴向间隙	基本额定负载	
代码	丝杠轴径	导程										C(动)kN	Co(静)kN
Y-HAC01	8	2	100~400	7.5	4.5	L-46	1.5875	6.6	右旋	3.5圈1列	0.03以下	1.8	3.2
Y-HAC02		4					2	6.3		2.5圈1列	0.05以下	1.9	3.1

❗ 可选加工详见下页。



请按图示订货

型号			最小单位1
代码	丝杠直径	导程	
Y-HAC02	8	2 4	100~400

Y-HAC02—8—2—L300

Y-HAC02—8—2—L300

○ 可选加工

型号			最小单位1	可选加工代码
代码	丝杠轴径	导程	L	
Y-HAC02	8	2	100~400	LA LB LC LE(../)
		4		

Y-HAC02—8—2—L300—LB



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价

压轧滚珠丝杠

轴径8·导程2/4
标准螺帽型



代码	技术说明		代码	技术说明	
LA	不加工支持侧轴端部	选型方法 LA	LJ()	增加固定侧轴端平面(1处)	选型方法 LJ5 ① 最小单位1 ② LJ取值范围为: 5~7.5。
	支持侧 固定侧 				
LB	变更螺帽方向	选型方法 LB	LK()	增加固定侧轴端平面(2处)	选型方法 LK5 ① 最小单位1 ② LK取值范围为: 5~7.5。
	变更前 变更后 				
LC	不加工支持侧轴端挡圈沟槽	选型方法 LC ① 不可和LE同时使用。	DN	增加丝杠表面处理(镀镍)	选型方法 DN
LE()	变更支持侧轴端长度	选型方法 LE15 ① 最小单位1 ② LE取值范围为: 10~20。 ③ 总长L不变, Y尺寸变小。	DH	增加丝杠表面处理(镀黑铬)	选型方法 DH
	支持侧 				
LF	增加固定侧轴端扳手位	选型方法 LF ① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。 ② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。	DY	增加丝杠表面处理(镀硬铬)	选型方法 DY
	固定侧 				