

轴径8· 导程2 ▶ 标准螺帽型

压轧滚珠丝杠

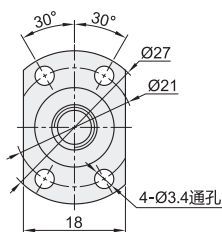
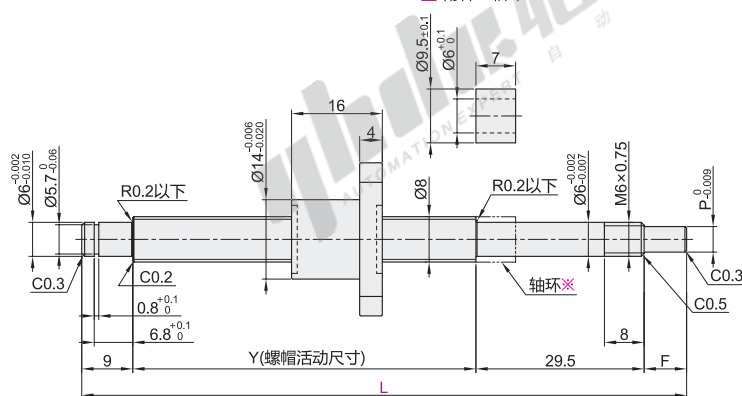


来图定制

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-HAC05	标准螺帽型	C7	S55C	SCM415H	高频	渗碳淬火	56~62HRC	58~62HRC

① 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。

■ 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-HAC05	8	2	100~400	7.5	4.5	L-46	1.2	7.21	右旋	1圈3列	0.05以下	1.2	2.1



请按图示订货

型号	最小单位1 L
Y-HAC05-8-2-L300	100~400

■ 可选加工

型号	最小单位1 L	可选加工代码
Y-HAC05-8-2-L300	100~400	LA LB LC LE() LF LJ() LK()...



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	95%	另行报价



可选加工

代码	技术说明		代码	技术说明	
LA	不加工作持侧轴端部	支持侧 固定侧 	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。
LB	变更螺帽方向	支持侧 固定侧 变更前 变更后	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。
LC	不加工作持侧轴端挡圈沟槽	支持侧 	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	支持侧 	DH	增加丝杠表面处理(镀黑铬)	[选型方法] DH
LF	增加固定侧轴端扳手位	固定侧 	DY	增加丝杠表面处理(镀硬铬)	[选型方法] DY