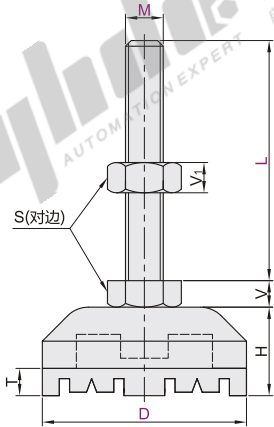


代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	底座	外罩	螺杆
WAD86	金属+橡胶底座型	S45C		NBR	镀锌	
WAD87				CR(灰色)		

① 由于市面上钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。

② 氯丁橡胶(CR)相对于丁腈橡胶(NBR)有更好的耐候性及一定的阻燃性，丁腈橡胶(NBR)则有更好的耐油性和耐磨性，可按不同使用场景进行选择。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAD86 WAD87	60	10	75	1.5	17			7	8	700	0.32
			100								0.33
			75								0.34
		12	100	1.75	19			8	10	1000	0.36
			125								0.38
			150								0.40
		16	75	2	24			10	13	1200	0.44
			100								0.45
			125								0.51
			150								0.54
			200								0.57

④ 可选加工



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAD86	60	16	125	2

WAD86—D60—M16—L100

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAD86	60	16	125	WS WL BS

WAD86—D60—M16—L100—WS



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

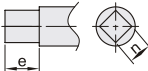
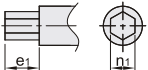
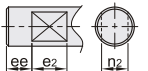


交货期

1



可选加工

代码	技术说明			代码	技术说明																																																	
WS	螺杆末端加工外四角	选型方法	WS	NS	螺杆末端加工内四角	选型方法	NS																																															
			<table><tr><th>M</th><th>n</th><th>e</th></tr><tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>8</td><td>10</td></tr><tr><td>14</td><td></td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td>12</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>14</td><td>15</td></tr><tr><td>30</td><td>18</td><td>22</td></tr></table>			M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22	<table><tr><th>M</th><th>n3</th><th>e3</th></tr><tr><td>10</td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>6</td><td>10</td></tr><tr><td>14</td><td></td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8</td><td>12</td></tr><tr><td>20</td><td></td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10</td><td>15</td></tr><tr><td>30</td><td></td><td>20</td></tr></table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
		M	n			e																																																
10	6																																																					
12	8	10																																																				
14																																																						
16	10	12																																																				
20	12	13.5																																																				
24	14	15																																																				
30	18	22																																																				
M	n3	e3																																																				
10	5																																																					
12	6	10																																																				
14																																																						
16	8	12																																																				
20		13.5																																																				
24	10	15																																																				
30		20																																																				
WL	螺杆末端加工外六角	选型方法	WL	NL	螺杆末端加工内六角	选型方法	NL																																															
			<table><tr><th>M</th><th>n1</th><th>e1</th></tr><tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>8</td><td>10</td></tr><tr><td>14</td><td>9</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>13</td><td>14</td></tr><tr><td>24</td><td>16</td><td>18</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td><td>21</td></tr></table>			M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21	<table><tr><th>M</th><th>n4</th><th>e4</th></tr><tr><td>10</td><td>4</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>14</td><td></td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8</td><td>10</td></tr><tr><td>20</td><td>10</td><td>12</td></tr><tr><td>24</td><td>12</td><td>15</td></tr><tr><td>30</td><td>16</td><td>18</td></tr></table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
		M	n1			e1																																																
10	6																																																					
12	8	10																																																				
14	9																																																					
16	10																																																					
20	13	14																																																				
24	16	18																																																				
30	20	21																																																				
M	n4	e4																																																				
10	4	5																																																				
12	6	8																																																				
14																																																						
16	8	10																																																				
20	10	12																																																				
24	12	15																																																				
30	16	18																																																				
BS	螺杆末端加工扳手槽	选型方法	BS	MS	铆死底座与螺杆	选型方法	MS																																															
			<table><tr><th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</th></tr><tr><td>10</td><td>8</td><td>8</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td>10</td><td></td><td></td></tr><tr><td>14</td><td>12</td><td></td><td>12</td></tr><tr><td>16</td><td>13</td><td>10</td><td></td></tr><tr><td>20</td><td>17</td><td></td><td></td></tr><tr><td>24</td><td>20</td><td></td><td>18</td></tr><tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td></td></tr></table>			M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20		18	30	26	15		① 底座与螺杆铆死，可以提高底座和螺杆的连接刚度，达到底座与螺杆无法相对转动； ② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。																
		M	n2			ee	e2																																															
10	8	8																																																				
12	10																																																					
14	12		12																																																			
16	13	10																																																				
20	17																																																					
24	20		18																																																			
30	26	15																																																				

① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；

② 加工部不带镀层，有防锈漆；

③ 工具可根据不同加工类型进行选择。可选用开口扳手、活动扳手、内四角

① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；

② 加工部不带镀层，有防锈漆；

③ 工具可根据不同加工类型进行选择，可选用开口扳手、活动扳手、内四角扳手、内六角扳手等。