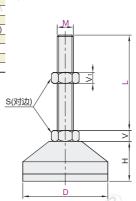
固定调节型·金属+橡胶底座型/EPDM底座型 固定调节型·金属+TPU底座型



代码	类型		材质	表面处理		
1 ∪11∋	天空	外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆
WAM02					电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM03	金属+	S45C	S45C		镀锌	镀锌
WAM05	橡胶底座型	3430	3430	橡胶	镀铬	镀铬
WAM09	橡胶 医坐坐				镀镍	镀镍
WAM06		SUS304	SUS304			
WAM22					电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM23	金属+	S45C	S45C		镀锌	镀锌
WAM25	EPDM底座型	3430	3430	EPDM	镀铬	镀铬
WAM29	EPDIMIK座型				镀镍	镀镍
WAM26		SUS304	SUS304			76 F.
WAM32					电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM33	金属+	S45C	S45C		镀锌	镀锌
WAM35	TPU底座型	3430	3450	TPU	镀铬	镀铬
WAM39	IFU底座型				镀镍	镀镍
WAM36		SUS304	SUS304		, V	

◯ 注意事项:

- 由于市面上钢材位为5mm--个梯度, 且存在公差, 因此车制底座 公差-2~0mm均为合理范围。
- EPDM材质对抗颜色迁移的能力更强,常规的橡胶底座在压力下 静置一段时间后可能会在环境因素影响留下部分印子, 对此要求 高的客户可以选择EPDM材质底座。
- 胶垫的泊松比接近0.5,即压缩时体积不变,越厚的胶垫在承压后会发生横向应变越明显。如果需要更薄的胶垫请选择D100A、D120A。
- WAM32~36的TPU胶垫为黄色,其余默认为黑色。
- ① 标准螺杆长度以25mm为一个梯度,可根据客户要求定制长度,需要注意定制长度后,切短的面 无表面处理, 碳钢会喷漆防锈。







型号 代码	D	М	L	螺距	S	Н	٧	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
T OH'S			100						(1-3)	0.5
			125							0.57
			150							0.64
		20	200	2.5	30		13	16	2000	0.71
			250							0.78
			300							0.85
			100							0.6
			125							0.69
	400		150	_			40	40	0000	0.78
	100	24	200	3	36	41	16	19	3000	0.87
			250						$-\lambda$	0.91
			300							0.96
金属+			100					M		0.61
橡胶底座型			125							0.66
WAM02		30	150	3.5	46		24	24	5000	0.7
WAM03		30	200	3.3	40		24	24	3000	0.76
WAM05			250						(O).	0.83
WAM09			300				1	LAV		0.95
WAM06			100							0.5
			125							0.57
金属+		20	150	2.5	30		13	16	2000	0.64
EPDM底座型			200							0.71
WAM22			250							0.78
WAM23			300 100							0.85
WAM25			125							0.69
WAM29			150							0.69
WAM26	100A	24	200	3	36	36	16	19	3000	0.78
			250							0.91
金属+			300							0.96
TPU底座型			100							0.61
WAM32			125							0.66
WAM33			150							0.7
WAM35		30	200	3.5	46		24	24	5000	0.76
WAM39			250							0.83
WAM36			300							0.95
			100							1.1
			125							1.17
		20	150	2.5	30		13	16	2000	1.24
		20	200	2.5	30		13	10	2000	1.31
			250							1.38
	120		300			44				1.45
	120		100							1.2
			125							1.29
		24	150	3	36		16	19	4000	1.38
			200							1.47
			250							1.51
			300						-	1.58
		甲 믁		1 100	300				优惠价	EX
	代		D M		距		7,1		数量 1~	-9 10~
	WAN	103 ¢	00 20	125 2	.5					0% 另行报价
请按图示订货	IA/A A		D400 A	125	100		+ # # 10		7 July 100	ועואנינו בל ייי

	1
请按图示订货	Ī

	÷	8.4	1	中田 6日
代码	D	IVI		3条11日
WAM03	400	0	125	2.5
MANAGO	D40	20 1	100	1.400

<u> </u> 및 등	1			ABB D도		
再	D	М	_	塚此	7.7	
103	400	2	125	2.5		
03-	—D10	00—0	/20 —	-I 100	未税价(元)	

☑ 可选加工	וטע)_	716	59)
型号	М	L	可选加工代码

型号	ļ	8.4	1	可选加工代码			
代码	D	IVI	4	可远加工10時			
WAM03	4000	0	125	WL BS			
WAM03-D100-M20-L100-WS							



-	U		Q)				初	1角标准:	第一视角
型号		М	/L	螺距	S	Н	V	V ₁	承载	参考重量
代码	D 1	IVI		地外正正			٧	V 1	(Kg)	(Kg/pcs)
金属+	_		100							1.21
橡胶底座型			150							1.33
WAM02	120	30	200	3.5	46	44	24	24	5000	1.36
WAM03		1	250							1.43
WAM05			300							1.55
WAM09	1/2		100							1.1
WAM06			125							1.17
A = . W			150							1.24
金属+		20	200	2.5	30		13	16	2000	1.31
EPDM底座型			250							1.38
WAM22			300							1.45
WAM23			100							1.2
WAM25 WAM29			125							1.29
WAM26	120A	24	150	3	36	39	16	19	4000	1.38
WAIWI26	IZUA	24	200	٦	30	33	10	13	4000	1.47
金属+			250							1.51
TPU底座型			300							1.58
WAM32			100							1.21
WAM32 WAM33			125							1.3
WAM35		30	150	3.5	46		24	24	5000	1.33
WAM39			200 250							1.36 1.43
WAM36			300							1.55
			100							4.25
			125							4.4
			150							4.65
		24	200	3	36		16	19	4000	4.85
			250							5.06
			300							5.25
			100							4.7
			125							4.98
金属+		30	150	3.5	46			24	6000	5.21
橡胶底座型		30	200	3.3	40			24	0000	5.5
WAM02			250							5.8
WAM03	1	2.6	300							6.1
WAM05	_ 1		100							5.27
WAM09		36	125	4	55			29	6000	5.44
WAM06			150							5.62
	158	i d	100			50				5.97 5.98
金属+	- 33		125							6.22
EPDM底座型	- Al	42	150	4.5	65			34	7500	6.46
WAM22			200				24			6.94
WAM23			100							6.85
WAM25			125	_	7.5			0.0	40000	7.16
WAM29		48	150	5	75			38	10000	7.48
WAM26			200							8.10
			100							7.43
		52	125	5	80			42	12000	7.80
		52	150	ان	00			42	12000	8.17
			200							8.91
			100							8.73
		60	125	5.5	90			48	16000	9.22
		-	150	0.5	00			70	. 5555	9.72
			200							10.71
D100A/D1	20Af	以话月	HWAM	02/03	3/05/0	6/09				

可选加工

代码	技术	说明
	螺杆末端加工外四角	选型方法 WS
WS	<u>e</u>	M
WL	螺杆末端加工外六角	选型方法 WL
	螺杆末端加工扳手槽	选型方法BS
		M n2 ee e2 10 8 8
BS	ee e2 n2	12 10 14 12 16 13 20 17
		24 20 15 18 30 26 15 18

代码	技术	说明
NS AT	螺杆末端加工内四角	M
NL	螺杆未端加工内六角	选型方法 NL
MS	柳死底座与螺杆 柳死状态 正常状态	选型方法 MS ① 底座与螺杆铆死,可以提高底座和螺杆的连接刚度,但是底座与螺杆无法相对转动; ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ① 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。

- ① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择; ① 加工部不带镀层,有防锈漆; ① 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 AUTOMATION EXPERT 扳手、内六角扳手等。

