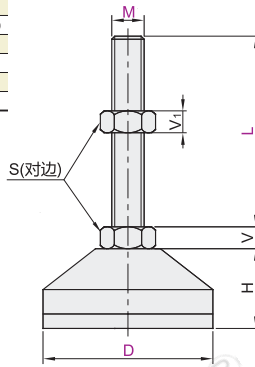


代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆
WAM02	金属+ 橡胶底座型	S45C	S45C	橡胶	电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM03					镀锌	镀锌
WAM05					镀铬	镀铬
WAM09					镀镍	镀镍
WAM06	金属+ EPDM底座型	S45C	S45C	EPDM	电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM22					镀锌	镀锌
WAM23					镀铬	镀铬
WAM25					镀镍	镀镍
WAM29	金属+ TPU底座型	S45C	S45C	TPU	电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM32					镀锌	镀锌
WAM33					镀铬	镀铬
WAM35					镀镍	镀镍
WAM39	金属+ TPU底座型	S45C	S45C	TPU	电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM36					镀锌	镀锌

● 注意事项:

- 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。
- 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,需要定制定制长度后,切短的面无表面处理,碳钢会喷漆防锈。



型号	代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
金属+ 橡胶底座型	WAM02 WAM03 WAM05 WAM09 WAM06	20	100	100	2.5	30	13	16	2000	2000	0.5
				125							0.67
				150							0.84
				200							0.71
				250							0.78
				300							0.85
	WAM22 WAM23 WAM25 WAM29 WAM26	24	100	100	3	36	41	16	19	3000	0.6
				125							0.69
				150							0.78
				200							0.87
				250							0.91
				300							0.96
金属+ EPDM底座型	WAM32 WAM33 WAM35 WAM39 WAM36	30	100	100	3.5	46	24	24	5000	5000	0.61
				125							0.66
				150							0.7
				200							0.76
				250							0.83
				300							0.95
	WAM02 WAM03 WAM05 WAM09 WAM06	20	100	100	2.5	30	13	16	2000	2000	0.5
				125							0.67
				150							0.84
				200							0.71
				250							0.78
				300							0.85
金属+ TPU底座型	WAM22 WAM23 WAM25 WAM29 WAM26	24	100	100	3	36	36	16	19	3000	0.6
				125							0.69
				150							0.78
				200							0.87
				250							0.91
				300							0.96
	WAM32 WAM33 WAM35 WAM39 WAM36	30	100	100	3.5	46	24	24	5000	5000	0.61
				125							0.66
				150							0.7
				200							0.76
				250							0.83
				300							0.95

型号	代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
金属+ 橡胶底座型	WAM02 WAM03 WAM05 WAM09 WAM06	120	30	100	3.5	46	44	24	24	5000	1.21
				125							1.3
				150							1.33
				200							1.36
				250							1.43
				300							1.55
	WAM22 WAM23 WAM25 WAM29 WAM26	20	100	100	2.5	30	13	16	2000	2000	1.1
				125							1.17
				150							1.24
				200							1.31
				250							1.38
				300							1.45
金属+ EPDM底座型	WAM32 WAM33 WAM35 WAM39 WAM36	120A	24	100	3	36	39	16	19	4000	1.2
				125							1.29
				150							1.38
				200							1.47
				250							1.51
				300							1.58
	WAM02 WAM03 WAM05 WAM09 WAM06	24	100	100	3	36	16	19	4000	4000	1.21
				125							1.3
				150							1.33
				200							1.36
				250							1.43
				300							1.55
金属+ TPU底座型	WAM22 WAM23 WAM25 WAM29 WAM26	30	100	100	3.5	46	24	24	5000	5000	4.25
				125							4.4
				150							4.65
				200							4.85
				250							5.06
				300							5.25
	WAM32 WAM33 WAM35 WAM39 WAM36	30	100	100	3.5	46	24	24	5000	5000	4.7
				125							4.98
				150							5.21
				200							5.5
				250							5.8
				300							6.1



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAM03	100	20	100	125	2.5

WAM03—D100—M20—L100

● 可选加工(见P1659)

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAM03	100	20	100	125	WS WL BS...

WAM03—D100—M20—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

① D100A/D120A仅适用WAM02/03/05/06/09。



可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

选型方法

WS

M	n	e
10	6	
12		10
14	8	
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

WL

螺杆末端加工外六角

选型方法

WL

M	n1	e1
10	6	
12		10
14	8	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

BS

螺杆末端加工扳手槽

选型方法

BS

M	n2	ee	e2
10	8	8	
12			
14	12		12
16	13		
20	17		
24	20	15	18
30	26		

代码	技术说明																									
NS	螺杆末端加工内四角	选型方法 NS <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></td><td>10</td></tr><tr><td>14</td><td>6</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		10	14	6		16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
	M	n3	e3																							
10	5																									
12		10																								
14	6																									
16	8	12																								
20		13.5																								
24	10	15																								
30		20																								
NL	螺杆末端加工内六角	选型方法 NL <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></td><td>6</td></tr><tr><td>14</td><td></td><td>8</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	14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	M	n4	e4																							
10	4	5																								
12		6																								
14		8																								
16	8	10																								
20	10	12																								
24	12	15																								
30	16	18																								
MS	铆死底座与螺杆	选型方法 MS																								
	铆死状态 正常状态	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、内四角扳手、内六角扳手等。