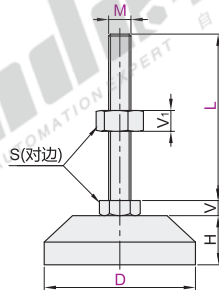


经济型脚杯

固定调节型·无定位孔型 重载型

代码	类型	材质	表面处理
E-WAB02	固定 调节型	SUS304	—
E-WAB05			镀锌
E-WAB06			镀铬

- 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 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。
- ③ 请根据脚杯螺栓尺寸M进行相关配件选择，详见脚杯可选配件汇总。



视角标准：第一视角

型号	D	M	L	螺距	S	H	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAB02 E-WAB05 E-WAB06	60	14	50	2	22	15	9	11	800	0.48
			100							0.51
			150							0.54
		16	50	2	24		10	13	1000	0.75
			100							0.77
			150							0.79
	80	20	50	2.5	30	22	13	16	1300	0.76
			100							0.78
			150							0.8
		24	50	3	36		16	19	1600	0.79
			100							0.81
			150							0.83
	100	16	50	2	24		10	13	1400	1.23
			100							1.25
			150							1.27
			200							1.29
			250							1.31
			300							1.33
		20	50	2.5	30		13	16	1700	1.25
			100							1.27
			150							1.29
			200							1.31
			250							1.33
			300							1.35
	24	3	50	3	36		16	19	2000	1.27
			100							1.29
			150							1.31

型号	D	M	L	螺距	S	H	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAB02 E-WAB05 E-WAB06	100	24	200	3	36	25	16	19	2000	1.33
			250							1.35
			300							1.37
		20	200	2.5	30		13	16	1900	1.39
			250							1.41
			300							1.43
	120	24	50	3	36	27	16	19	2200	2.06
			100							2.08
			150							2.1
			200							2.12
			250							2.14
			300							2.16
		30	50	3.5	46		24	24	2500	2.12
			100							2.14
			150							2.16
			200							2.18
			250							2.2
			300							2.22
	30	3	50	3	36		16	19	2200	2.2
			100							2.22
			150							2.24
			200							2.26
			250							2.28
			300							2.3
	40	3	50	3	36		16	19	2200	2.32
			100							2.34
			150							2.36
			200							2.38
			250							2.4
			300							2.42

☑ 可选加工(见P1659)

☑ 可选配件(见1650~1655)



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
E-WAB02	☑20	☑24	☑100	☑3	

E-WAB02—D120—M24—L50

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAB02	☑20	☑24	☑100	☑WS	WL BS...

E-WAB02—D120—M24—L50—WS

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
E-WAB02	☑20	☑24	☑100	☑LP	LI JF

E-WAB02—D120—M24—L50—LH



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1



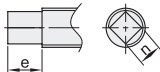
可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

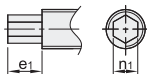


选型方法 WS

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

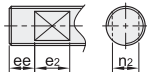


选型方法 WL

M	n1	e1
10	6	
12		10
14	9	
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	<table><tr><th>选型方法</th><th>NS</th></tr><tr><td>M</td><td>n3 e3</td></tr><tr><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 10</td></tr><tr><td>14</td><td>8 12</td></tr><tr><td>16</td><td>10 13.5</td></tr><tr><td>20</td><td>12 15</td></tr><tr><td>24</td><td>15 20</td></tr><tr><td>30</td><td></td></tr></table>	选型方法	NS	M	n3 e3	10	5	12	6 10	14	8 12	16	10 13.5	20	12 15	24	15 20	30	
	选型方法	NS																		
M	n3 e3																			
10	5																			
12	6 10																			
14	8 12																			
16	10 13.5																			
20	12 15																			
24	15 20																			
30																				
NL	螺杆末端加工内六角	<table><tr><th>选型方法</th><th>NL</th></tr><tr><td>M</td><td>n4 e4</td></tr><tr><td>10</td><td>4 5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 8</td></tr><tr><td>14</td><td>8 10</td></tr><tr><td>16</td><td>10 12</td></tr><tr><td>20</td><td>12 15</td></tr><tr><td>24</td><td>15 18</td></tr><tr><td>30</td><td></td></tr></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14	8 10	16	10 12	20	12 15	24	15 18	30	
	选型方法	NL																		
M	n4 e4																			
10	4 5																			
12	6 8																			
14	8 10																			
16	10 12																			
20	12 15																			
24	15 18																			
30																				
MS	铆死底座与螺杆	<table><tr><th>选型方法</th><th>MS</th></tr><tr><td colspan="2">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。</td></tr></table>	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。															
	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、内六角扳手、内六角扳手等。