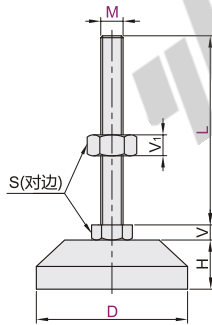


代码	类型	材质		
		底座	螺杆	橡胶垫
Y-QBA01	固定调节型	无橡胶垫	SUS304	—
Y-QBA06				丁腈橡胶(NBR)

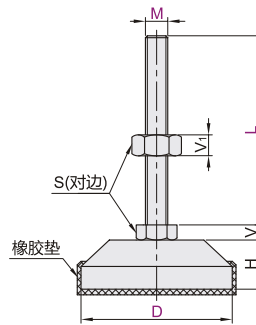
■ 不锈钢型特点：承载力较大。

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。

无橡胶垫
Y-QBA01



带橡胶垫
Y-QBA06



RoHS



视角标准：第一视角

型号		M	L	S	H	V	V ₁	垂直承载能力 (Kg)		参考重量 (Kg/pcs)	
代码	D							无橡胶垫	带橡胶垫		
Y-QBA01 Y-QBA06	80	12	50	19	26	8	10	800	400	0.78	
			75							0.8	
			100							0.82	
			125							0.84	
		14	150	22		9	11	1000	600	0.86	
			50							0.69	
			100							0.82	
			150							0.88	
		16	50	24		10	13	2000	1200	0.83	
			75							0.85	
			100							0.87	
			125							0.94	
	100	20	150	30		13	16	2500	1800	1.01	
			50							0.93	
			75							0.95	
			100							0.97	
		24	125	36		16	19	3500	2200	1.05	
			150							1.2	
			200							1.23	
			100							1.13	
		120	16	50		24	10	13	3000	1500	1.2
				75							1.28
				100							1.41
				125							1.25
	20		150	30		13	16	4000	2200	1.27	
			250							1.29	
			300							1.36	
			50							1.43	
	24		75	36		16	19	5000	3000	1.5	
			100							1.57	
			125							1.35	
			150							1.37	
	140	20	100	30		13	16	4000	2200	1.39	
			125							1.47	
			150							1.62	
			200							1.65	
		24	250	36		16	19	5000	3000	1.7	
			300							1.77	
			100							1.55	
			125							1.62	
		160	24	150		36	16	19	5000	3000	1.7
				200							1.83
				250							1.93
				300							2.05

■ 可选加工



请按图示订货

型号		M	L
代码	D	400	400
Y-QBA01	400	400	125

Y-QBA01—D100—M24—L100

型号		M	L	可选加工代码
代码	D	400	400	WS WL BS
Y-QBA01	400	400	125	

Y-QBA01—D100—M24—L100—WS

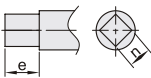
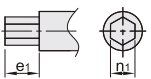
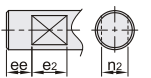


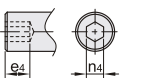
未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



代码	技术说明																																	
WS	螺杆末端加工外四角	选型方法	WS																															
		<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								
M	n	e																																
10	6																																	
12	8	10																																
14																																		
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																															
		<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></td></tr><tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
M	n1	e1																																
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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																															
		<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	
M	n2	ee	e2																															
10	8	8																																
12	10																																	
14	12		12																															
16	13	10																																
20	17																																	
24	20		18																															
30	26	15																																

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>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	n3	e3																						
10	5																									
12	6	10																								
14																										
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>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	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14																										
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 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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动； ① 不适用于方向类型、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。