

经济型防滑脚杯

固定调节型

重载型

脚杯

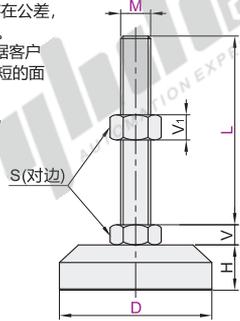
代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺杆	底座	螺杆
E-WAD81	带防滑槽型	S45C	S45C	电泳(黑色)	电泳(黑色)
E-WAD82				镀锌	镀锌
E-WAD83				镀铬	镀铬
E-WAD84		SUS304	SUS304	—	—

☑ 高性价比脚杯，经济实用型。

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 请根据脚杯螺杆尺寸M进行相关配件选择，详见脚杯可选配件汇总。



型号	D	M	L	螺距	H	S	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	40	8	50	1.25	14	6	6	300	300	0.2
			75							0.2
			100							0.21
		125	0.22							
		150	0.22							
		175	0.23							
	60	12	100	1.75	19	8	10	450	450	0.24
			125							0.25
			150							0.26
		175	0.26							
		200	0.27							
		225	0.28							
E-WAD82	70	12	100	1.75	19	8	10	600	600	0.45
			125							0.46
			150							0.47
		175	0.47							
		200	0.48							
		225	0.49							
	80	16	100	2	24	10	13	700	700	0.45
			125							0.47
			150							0.49
		175	0.49							
		200	0.51							
		225	0.51							
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	70	20	100	2.5	30	13	16	800	800	0.49
			125							0.51
			150							0.55
		175	0.55							
		200	0.57							
		225	0.57							
	80	24	130	3	36	16	19	900	900	0.59
			150							0.61
			180							0.62
		200	0.64							
		225	0.64							
		250	0.66							
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	16	100	2	24	10	13	800	800	0.74
			125							0.76
			150							0.76
		175	0.78							
		200	0.82							
		225	0.82							
	80	20	100	2.5	30	13	16	850	850	0.8
			125							0.8
			150							0.82
		175	0.82							
		200	0.84							
		225	0.89							
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	24	100	3	36	16	19	900	900	0.87
			125							0.87
			150							0.89
		175	0.89							
		200	0.94							
		225	1.04							

型号	D	M	L	螺距	H	S	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	40	8	75	1.25	14	6	6	300	300	1.23	
			100							1.25	
			125							1.27	
			150							1.29	
			200							1.31	
			250							1.33	
	60	12	100	1.75	19	8	10	450	450	1.35	
			125							1.32	
			150							1.35	
		175	1.32								
		200	1.38								
		225	1.38								
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	70	12	100	1.75	19	8	10	600	600	1.42	
			125							1.46	
			150							1.5	
		175	1.54								
		200	1.93								
		225	1.98								
	80	16	100	2	24	10	13	700	700	2.03	
			125							2.15	
			150							2.2	
		175	2.25								
		200	2.25								
		225	2.3								
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	70	20	100	2.5	30	13	16	800	800	2.11	
			125							2.14	
			150							2.17	
		175	2.17								
		200	2.2								
		225	2.2								
	80	24	130	3	36	16	19	900	900	2.35	
			150							2.3	
			180							2.35	
		200	2.4								
		225	2.4								
		250	2.45								
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	16	100	2	24	10	13	850	850	2.17	
			125							2.22	
			150							2.25	
		175	2.28								
		200	2.32								
		225	2.32								
	80	20	100	2.5	30	13	16	850	850	2.14	
			125							2.17	
			150							2.17	
		175	2.2								
		200	2.25								
		225	2.3								
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	24	130	3	36	16	19	900	900	2.3	
			150							2.35	
			180							2.4	
		200	2.4								
		225	2.45								
		250	2.45								
	E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	16	100	2	24	10	13	800	800	2.2
				125							2.24
				150							2.24
			175	2.48							
			200	2.48							
			225	2.48							
80		20	100	2.5	30	13	16	850	850	4.85	
			125							5.04	
			150							5.25	
		175	5.04								
		200	5.44								
		225	5.63								
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	24	100	3	36	16	19	900	900	5.87	
			125							5.87	
			150							5.87	
		175	5.94								
		200	6.08								
		225	6.08								



☑ 可选加工(见P1659)

☑ 可选配件(见1650~1655)



型号	D	M	L	螺距
E-WAD81	60	16	100	2
E-WAD82	60	16	125	2

E-WAD81—D60—M16—L100

型号	D	M	L	可选加工代码
E-WAD81	60	16	100	WS WL BS...
E-WAD82	60	16	125	

E-WAD81—D60—M16—L100—WS

型号	D	M	L	可选配件代码
E-WAD81	60	16	100	CEB LI JF
E-WAD82	60	16	125	

E-WAD81—D60—M16—L100—LH



代码	技术说明																																	
WS	螺杆末端加工外四角 	选型方法 WS <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e</th> </tr> </thead> <tbody> <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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>12</td><td>13.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>18</td><td>22</td></tr> </tbody> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14	10	12	16	12	13.5	20	14	15	24	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	12	13.5																																
20	14	15																																
24	18	22																																
WL	螺杆末端加工外六角 	选型方法 WL <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n1</th> <th>e1</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8	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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n2</th> <th>ee</th> <th>e2</th> </tr> </thead> <tbody> <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>15</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
		M	n2	ee	e2																													
10	8	8																																
12	10																																	
14	12		12																															
16	13	10																																
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 border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n3</th> <th>e3</th> </tr> </thead> <tbody> <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>8</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>13.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	20	14	15	24	18	20
		M	n3	e3																			
10	5																						
12	6	10																					
14	8	12																					
16	10	13.5																					
20	14	15																					
24	18	20																					
NL	螺杆末端加工内六角 	选型方法 NL <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n4</th> <th>e4</th> </tr> </thead> <tbody> <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>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>12</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>16</td><td>18</td></tr> </tbody> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8	10	16	10	12	20	12	15	24	16	18
		M	n4	e4																			
10	4	5																					
12	6	8																					
14	8	10																					
16	10	12																					
20	12	15																					
24	16	18																					
MS	铆死底座与螺杆 铆死状态 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； ② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ③ 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；
- 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。

