

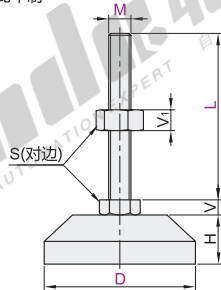
# 经济型脚杯

## 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	无定位孔型	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，碳钢会喷涂防锈。



视角标准：第一视角

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 代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V <sub>1</sub>	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
											E-WAB02
E-WAB02 E-WAB05 E-WAB06	60	14	50	2	22	15	9	11	800	0.48	
			100							0.51	
			150							0.54	
		16	100	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	100	50	3	36		16	19	1600	0.81
				100							0.83
				150							0.83
E-WAB02 E-WAB05 E-WAB06		16	50	2	24		10	13	1400	1.23	
			100							1.25	
			150							1.27	
		100	20	50	2.5	30	25	13	16	1700	1.29
				100							1.31
				150							1.33
		24	100	50	3	36		16	19	2000	1.25
				100							1.27
				150							1.29

型号 代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V <sub>1</sub>	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
											E-WAB02
E-WAB02 E-WAB05 E-WAB06	100	24	200	3	36	25	16	19	2000	1.33	
			250							1.35	
			300							1.37	
		20	150	200	2.5	30		13	16	1900	1.39
				250							1.41
				300							1.41
		120	24	200	3	36	27	16	19	2200	2.1
				250							2.12
				300							2.14
		30	200	200	3.5	46		24	24	2500	2.14
				250							2.16
				300							2.16



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
E-WAB02	◀20	◀24	◀50	◀100	3

E-WAB02-D120-M24-L50

④ 可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAB02	◀20	◀24	◀50	◀100	WS WL BS...

E-WAB02-D120-M24-L50-WS

⑤ 可选配件

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
E-WAB02	◀80	◀100	◀100	◀100	JO.JP.JQ...

E-WAB02-D80-M16-L100-JO



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1





代码	技术说明																																					
WS	螺杆末端加工外四角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WS</th> </tr> <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></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> </tbody> </table>	选型方法 WS			M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22									
	选型方法 WS																																					
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WL</th> </tr> <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>	选型方法 WL			M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21									
选型方法 WL																																						
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">选型方法 BS</th> </tr> <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>	选型方法 BS				M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
选型方法 BS																																						
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NS</th> </tr> <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></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>8</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10</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>20</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法 NS			M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	14	15	30	18	20
	选型方法 NS																												
M	n3	e3																											
10	5																												
12	6	10																											
14																													
16	8	12																											
20	10	13.5																											
24	14	15																											
30	18	20																											
NL	螺杆末端加工内六角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NL</th> </tr> <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></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12</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> </tbody> </table>	选型方法 NL			M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8		16	10		20	12	12	24	12	15	30	16	18
选型方法 NL																													
M	n4	e4																											
10	4	5																											
12	6	8																											
14	8																												
16	10																												
20	12	12																											
24	12	15																											
30	16	18																											
MS	铆死底座与螺杆	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">选型方法 MS</th> </tr> <tr> <th>M</th> <th>n5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>26</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法 MS		M	n5	10	8	12	10	14	12	16	13	20	17	24	20	30	26									
选型方法 MS																													
M	n5																												
10	8																												
12	10																												
14	12																												
16	13																												
20	17																												
24	20																												
30	26																												

- ① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行扳手位加工参数的选择;
- ② 扳手位加工部位不带镀层, 有防锈漆;
- ③ 工具可根据不同扳手位加工类型进行选择, 可选用开口扳手、活动扳手、内六角扳手、内六角扳手等。



