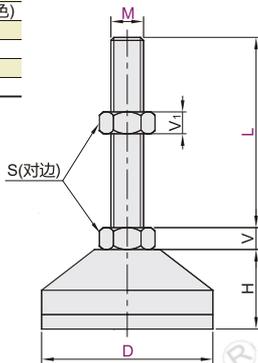


代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆
WAM02	金属+橡胶底座型	S45C	S45C	橡胶	电泳(黑色)	电泳(黑色)
WAM03					镀锌	镀锌
WAM05					镀铬	镀铬
WAM09		镀镍	镀镍			
WAM06		SUS304	SUS304			
WAM22		金属+EPDM底座型	S45C	S45C	EPDM	电泳(黑色)
WAM23	镀锌					镀锌
WAM25	镀铬					镀铬
WAM29	镀镍		镀镍			
WAM26	SUS304		SUS304			
WAM32	金属+TPU底座型		S45C	S45C	TPU	电泳(黑色)
WAM33		镀锌				镀锌
WAM35		镀铬				镀铬
WAM39		镀镍	镀镍			
WAM36		SUS304	SUS304			



视角标准：第一视角

- 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。

型号	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	100	20	100	2.5	30	13	16	19	2000	0.5	
			125							0.57	
			150							0.64	
			200							0.71	
			250							0.78	
			300							0.85	
	100	24	100	3	36	41	16	19	3000	0.6	
			125							0.69	
			150							0.78	
			200							0.87	
			250							0.91	
			300							0.96	
	100	30	100	3.5	46	24	24	24	5000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	金属+EPDM底座型	100	20	100	2.5	30	13	16	19	2000	0.5
				125							0.57
				150							0.64
				200							0.71
				250							0.78
				300							0.85
100A		24	100	3	36	36	16	19	3000	0.6	
			125							0.69	
			150							0.78	
			200							0.87	
			250							0.91	
			300							0.96	
金属+TPU底座型	100	20	100	2.5	30	13	16	19	2000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	120	30	100	3.5	46	24	24	24	5000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
金属+橡胶底座型	120	30	100	3.5	46	44	24	24	5000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	120A	24	100	3	36	39	16	19	4000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
金属+EPDM底座型	120	30	100	3.5	46	44	24	24	5000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	120A	24	100	3	36	39	16	19	4000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
金属+TPU底座型	120	30	100	3.5	46	44	24	24	5000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	120A	24	100	3	36	39	16	19	4000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
金属+橡胶底座型	158	30	100	3.5	46	50	24	24	6000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	
	158	30	100	3.5	46	50	24	24	6000	0.61	
			125							0.66	
			150							0.7	
			200							0.76	
			250							0.83	
			300							0.95	

① D100A/D120A仅适用WAM02/03/05/06/09。

② 带*规格不适用于WAM32/33/35/36/39。



请按图示订货

型号	D	M	L	螺距
WAM03	100	20	100	2.5
WAM03	120	30	125	2.5

WAM03—D100—M20—L100

WAM03—D100—M20—L100—WS

WAM03—D100—M20—L100—WS



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

1

防震脚杯

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																															
		<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></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>	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 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></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td>18</td></tr> </tbody> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20			30	26	15
M	n2	ee	e2																														
10	8	8																															
12	10																																
14	12		12																														
16	13	10																															
20	17																																
24	20																																
30	26	15	18																														

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></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>10</td><td>15</td></tr> <tr><td>30</td><td>16</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	16
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	10	15																							
30	16	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></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> </tbody> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12	6	8																							
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																							
		<p>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；</p> <p>② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。</p>																							

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。

