精密型防震防滑脚杯

固定调节型

重载型

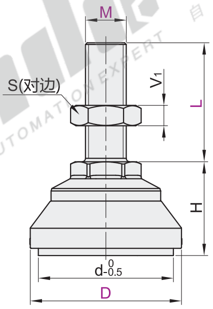
代码	类型		材质			表面处理	
			螺杆	底座	外罩	螺杆	外罩
J-WAC77	固定调节型	带橡胶底座	SUS420	阻燃橡胶(蓝色)	ADC	无电解镀镍	—

半导体行业适用

特点

- 组合螺钉与螺母固定橡胶与螺杆；
- SUS420材质螺杆，螺杆头部接触底座面积大，高承载；
- 底座采用蓝色阻燃橡胶；
- 底座加一层绝缘3M胶；
- 适用于半导体行业。

! 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。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距 (细牙)	d	S	H	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D									
J-WAC77	**89**	**24**	**70**	1.5	80	36	53.2	12	800	0.8
			80							0.84
			90							0.89
			100							0.93
			110							0.97
			120							1.01
			135							1.06

请按图示订货

型号		M	L
代码	D		
J-WAC77	89	24	70 80

J-WAC77 — D89 — M24 — L70

可选加工(见P1659)

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
J-WAC77	89	24	70 80	WS WL BS...

J-WAC77 — D89 — M24 — L70 — WS

未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期
1

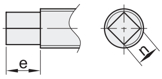
怡合达 AUTOMATION EXPERT 自动化专家 ®

可选加工

代码	技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

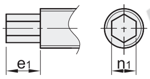


选型方法 WS

M	n	e
10	6	10
12	8	
14		
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

WL

螺杆末端加工外六角

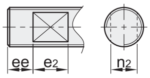


选型方法 WL

M	n1	e1
10	6	10
12	8	
14	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

BS

螺杆末端加工扳手槽



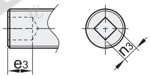
选型方法 BS

M	n2	ee	e2
10	8	8	12
12	10	10	
14	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

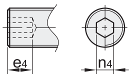


选型方法 NS

M	n3	e3
10	5	10
12	6	
14		
16	8	12
20	10	13.5
24		15
30		20

NL

螺杆末端加工内六角

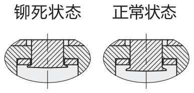


选型方法 NL

M	n4	e4
10	4	5
12	6	8
14	8	
16		10
20	10	12
24	12	15
30	16	18

MS

铆死底座与螺杆



选型方法 MS

- ! 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；
- ! 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。
- ! 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。

- ! 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；
- ! 加工部不带镀层，有防锈漆；
- ! 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。

怡合达 AUTOMATION EXPERT 自动化专家 ®