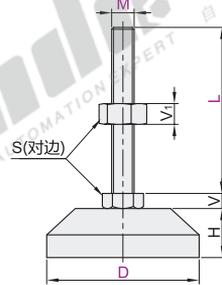


经济型脚杯

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			S45C	镀锌
E-WAB06			S45C	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。



视角标准：第一视角

型号 代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
											E-WAB02
E-WAB02	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	100	2.5	30	22	13	16	1300	0.76	
										150	0.78
										150	0.8
	24	100	50	3	36	16	19	1600	0.79		
									100	0.81	
									150	0.83	
E-WAB05	16	150	2	24	10	13	1400	1.23			
								200	1.25		
								250	1.27		
	100	20	100	2.5	30	25	13	1700	1.31		
									150	1.33	
									200	1.35	
E-WAB06	24	100	3	36	16	19	2000	1.27			
								150	1.29		
								150	1.31		

型号 代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAB02	100	24	200	3	36	25	16	19	2000	1.33
			250							1.35
			300							1.37
	20	150	100	2.5	30	13	16	1900	1.39	
			150						1.41	
			200						1.44	
E-WAB05	120	24	200	3	36	27	16	19	2200	2.1
			250							2.12
			300							2.14
	30	200	50	3.5	46	24	24	2500	2.16	
			100						2.18	
			150						2.2	
E-WAB06	30	250	3	46	24	24	2500	2.22		
								300	2.24	
								350	2.26	
E-WAB06	30	250	3	46	24	24	2500	2.28		
								300	2.30	
								400	2.32	



型号	代码	D	M	L	螺距
E-WAB02	◀20	◀24	◀50	◀100	3
E-WAB02—D120—M24—L50					

☑ 可选加工(见P1659)

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					



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 	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 	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，但是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> <p>③ 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。</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。