

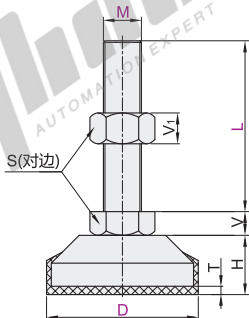
脚杯

- 固定调节型 · 铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型
 - 固定调节型 · 带耳铸铁型
- 重载型

■ 铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型

代码	类型	材质			表面处理	
		底座	底垫	螺杆	底座	螺杆
WAD72	铸铁+橡胶底座型	HT200	天然橡胶(黑色)	S45C	电泳(黑色)	
WAD74					镀锌	
WAD77					电泳(黑色)	
WAD78	铸铁底座型	—	—	—	镀锌	

① 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。

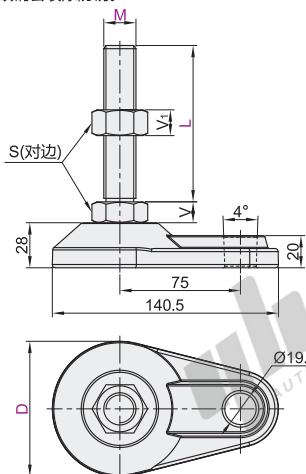


代码	型号	D	M	L	螺距	H	S	T		V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
								仅WAD72/74					
铸铁+橡胶底座型 WAD72 WAD74	60	16	100	125	2	21.5	24	—	—	10	13	700	0.44
													0.45
													0.46
	80	20	100	125	2.5	36.5	30	—	—	13	16	750	0.74
													0.75
													0.76
铸铁底座型 WAD77 WAD78	60	16	100	125	2	21.5	24	—	—	10	13	800	1.00
													1.10
													1.10
	80	20	100	125	2.5	40.5	30	—	—	13	16	850	1.10
													1.20
													1.26
100	20	100	125	2	40.5	30	—	—	10	13	900	1.28	
												1.30	
												1.34	
	24	100	125	2.5	3	40.5	36	—	—	16	19	950	1.36
													1.38
													1.40
												1.43	
													1.47
													1.52

■ 带耳铸铁型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺杆	底座	螺杆
WAD75	带耳铸铁型	HT200	S45C	镀锌	
WAD76				电泳(黑色)	

① 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。



代码	型号	D	M	L	螺距	S	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAD76	84	16	125	150	2	24	10	13	1500	1.00
		20	75	100	2.5	30	13	16	2000	1.01
		20	125	150	2.5	30	13	16	2000	1.06
		20	150	200	2.5	30	13	16	2000	1.00
		24	100	125	3	36	19	950	950	1.01
		24	125	150	3	36	19	950	950	1.02
		24	150	200	3	36	19	950	950	1.07

■ 带耳铸铁型

代码	D	M	L
WAD75	84	16	100
WAD76	84	16	125

WAD75—D84—M16—L100

■ 可选加工

代码	D	M	L	可选加工代码
WAD75	84	16	100	WS WL BS...
WAD76	84	16	125	WS WL BS...

WAD75—D84—M16—L100—WS

■ 可选配件

代码	D	M	L	可选配件代码
WAD75	84	16	100	JOJQ JQ...
WAD76	84	16	125	JOJQ JQ...

WAD75—D84—M16—L100—JO



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



① 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。

视角标准: 第一视角



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>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	10	12	16	12	13.5	24	14	15	30	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td></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	10	12	16	13			20	17			24	20	15	18	30	26		
		M	n2	ee	e2																													
10	8	8																																
12	10																																	
14	12	10	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 <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>24</td><td>10</td><td>15</td></tr> <tr><td>30</td><td></td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	24	10	15	30		20
		M	n3	e3																			
10	5																						
12	6	10																					
14	8	12																					
16	10	13.5																					
24	10	15																					
30		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>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	10	16	10	12	24	12	15	30	16	18
		M	n4	e4																			
10	4	5																					
12	6	8																					
14	8	10																					
16	10	12																					
24	12	15																					
30	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。



