

防震脚杯

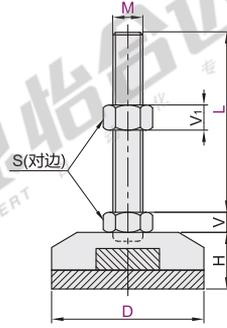
固定调节型·金属+橡胶底座型 重载型

代码	类型	材质		
		外罩	螺杆	底部
Y-QBB01	金属+橡胶底座型	SUS304	SUS304	橡胶

☑ 注意事项:

- 橡胶垫在高温和有油的环境里使用时, 产品的颜色可能会染到地板上;
- 橡胶垫与化学物质接触时, 可能会褪色或者在地板上留下印记;
- 使用该橡胶垫时, 请确认所使用的地面上没有沙子石头等异物;
- 如果放在阳光直射的地方使用, 会因日晒而发生褪色;
- 请不要靠近火源使用, 否则会将橡胶垫引燃或者变形。

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。



型号 代码	D	M	L	S	H	V	V ₁	承载 (kg)	参考重量 (kg/pcs)			
Y-QBB01	40	8	50	14		6	6	350	0.19			
			75						0.2			
			100						0.22			
		12	125						17	0.23		
			50							0.22		
			75							0.23		
	60	12	100	19	8	10	500	0.24				
			125					0.25				
			150					0.26				
		16	50					24	0.49			
			75						0.52			
			100						0.53			
	80	12	125	24	8	10	650		0.56			
			150						0.59			
			75						0.51			
		16	100					10	13	750	0.52	
			125								0.53	
			150								0.54	
	100	16	75	24	10	13	850				0.52	
			100								0.53	
			125								0.54	
		20	150					27	13	16	900	0.54
			75									0.55
			100									0.53
150	16	125	30	13	16	900	0.55					
		150					0.56					
		75					0.56					
	20	100					32	13	16	950	0.72	
		125									0.74	
		150									0.76	
100	16	200	30	10	13	850					0.78	
		250									0.8	
		300									0.82	
	20	75					32	13	16	950	0.84	
		100									0.8	
		125									0.82	
250	150	30	13	16	950	0.84						
	200					0.86						
	250					0.88						
300	75					32	13	16	950	0.86		
	100									0.86		
	125									0.88		

型号 代码	D	M	L	S	H	V	V ₁	承载 (kg)	参考重量 (kg/pcs)				
Y-QBB01	100	24	100	36	16	19	1000	0.88					
			125					0.91					
			150					0.93					
		30	200					32	24	24	1000	0.97	
			250									0.99	
			300									1.03	
	150	24	75	38	16	19	1150					1.01	
			100									1.03	
			125									1.05	
		30	150					46	24	24	1000	1.05	
			200									1.09	
			250									1.13	
	100	16	300	24	13	16	1050					1.17	
			75									1.21	
			100									0.92	
		150	20					125	30	13	16	1050	0.95
								150					0.98
								200					1.1
	100		16	250	30	13	16	1050					1.15
				300									1.2
				75									1.11
		150	24	100					36	34	16	1100	1.30
				125									1.11
				150									1.24
100	16		200	30	10	13	1100	1.33					
			250					1.42					
			300					1.51					
	150	24	75					38	16	19	1150	1.6	
			100									1.62	
			125									1.69	
100		16	150	46	24	24	1100					1.78	
			200									1.92	
			250									2.06	
	150	24	300					36	38	16	19	2.2	
			75									2.8	
			100									2.85	
100		16	125	30	13	16	1100					2.9	
			150									3	
			200									3.1	
	150	24	250					36	38	16	19	3.15	
			300									3.2	
			75									3.3	
100		16	100	46	24	24	1200					3.1	
			125									3.18	
			150									3.26	
	150	24	200					36	38	16	19	3.42	
			250									3.42	
			300									3.58	
30		75	46	24	24	1200	3.74						
		100					3.74						
		125					3.74						



型号	D	M	L
Y-QBB01	40	12	50
			75



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

☑ 可选加工

型号	D	M	L	可选加工代码
Y-QBB01	40	12	50	WS WL BS
			75	

Y-QBB01—D40—M12—L50—WS



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></td></tr> <tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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	18
		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>6</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>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	6		16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	18	20
		M	n3	e3																						
10	5																									
12	6	10																								
14	6																									
16	8	12																								
20	10	13.5																								
24	10	15																								
30	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></td><td></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			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14																										
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> <p>③ 不适用于方向类型、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。

