

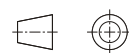
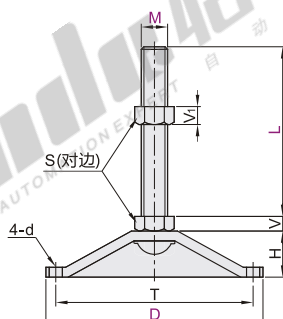
脚杯

固定调节型·喇叭形·带定位孔型 中载型

代码	类型	材质	表面处理
WAC31	带定位孔型	Q235	镀镍
WAC32			镀铬
WAC33			镀锌
WAC34		SUS304	电解研磨

特点

- 产品底部为圆盘冲压件，较适用于流水线设备；
- 底壳带四个定位小孔，可助设备提高承载力。



视角标准：第一视角

型号	D	M	L	螺距	S	H	T	d	V	V ₁	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAC31 WAC32 WAC33 WAC34	74	12	50	1.75	19				8	10	400	0.18
			100									0.21
			150									0.24
			50									0.19
	74	16	100	2	24		63	6.5	10	13	600	0.32
			150									0.34
			50									0.22
			100									0.35
	74	20	150	2.5	30				13	16	800	0.52
			50									0.2
			100									0.23
			150									0.26
	95	12	50	1.75	19				8	10	450	0.21
			100									0.36
			150									0.24
			50									0.37
	95	16	100	2	24		75	8.5	10	13	650	0.54
			150									0.37
			50									0.37
			100									0.37



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAC31	74	12	100	1.75	

WAC31—D74—M12—L50

可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAC31	74	12	100	WS	WL BS

WAC31—D74—M12—L50—WS



未税价(元)

优惠价

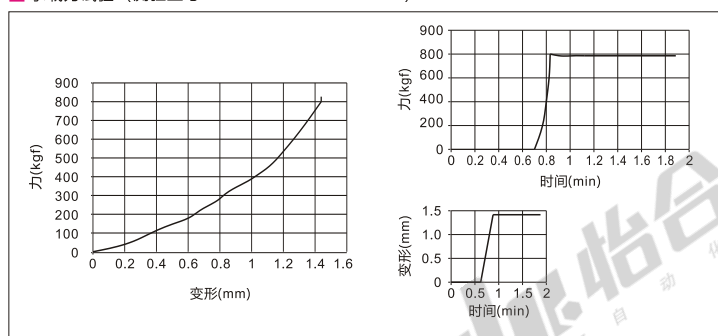
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1

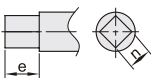
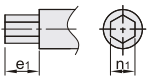
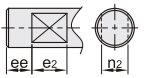
承载力试验 (测验型号: WAC31-D74-M20-L150)

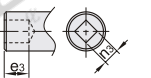
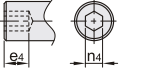


脚杯

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> <tr> <th>M</th><th>n</th><th>e</th></tr> <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> </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> <tr> <th>M</th><th>n1</th><th>e1</th></tr> <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> </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> <tr> <th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</th></tr> <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> </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></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></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	
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
16	8	12																							
20	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></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
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																							
		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； ② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。																							

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。