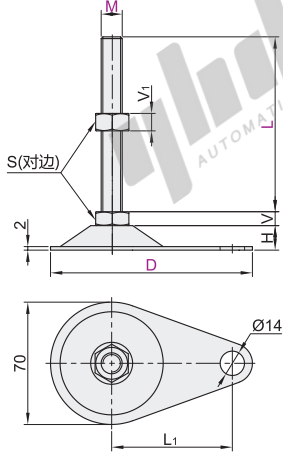


偏心脚杯

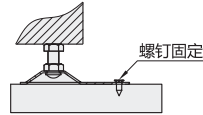
固定调节型·水滴形 轻载型

代码	类型	材质		表面处理
		螺杆	底部	
WAN01	水滴形	S45C	SPCC	镀锌
WAN02				镀铬
WAN11				电泳(黑色)
WAN16				—

用途：适用于输送机设备。
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。



EX Example 使用示例



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

型号	D	M	L	螺距	L1	S	H	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAN01 WAN02 WAN11 WAN16	100	12	50	1.75	52	19	13	8	10	200	0.14
			75								0.16
			100								0.17
			125								0.18
			150								0.21
			50								0.15
	115	16	75	2	24	14	10	13	300	0.17	
			100							0.18	
			125							0.19	
			150							0.22	
			50							0.16	
			75							0.21	
100	12	100	1.75	69	14	8	10	200	0.23		
		125							0.24		
		150							0.26		
		50							0.2		
		75							0.26		
		100							0.3		
115	16	100	2	24	14	10	13	300	0.33		
		125							0.36		
		150									
		50									



型号	代码	D	M	L
WAN01	100	12	100	75

WAN01—D100—M12—L50

可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAN01	100	12	100	75	WS WL BS...

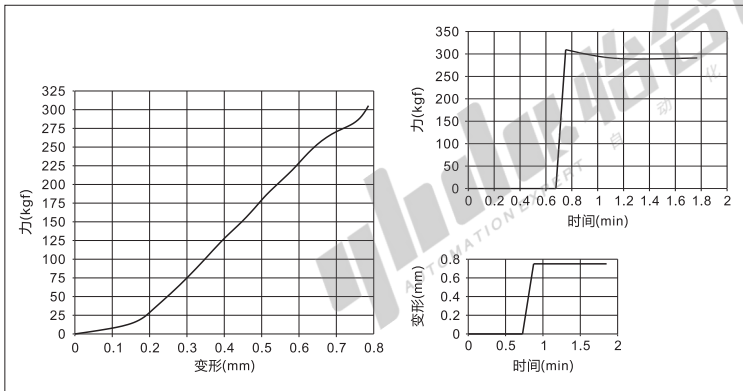
WAN01—D100—M12—L50—WS

可选配件

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
WAN01	100	16	100	100	JP JQ...

WAN01—D100—M16—L100—JO

承载力试验 (测验型号: WAN01-D100-M16-L150)



优惠价
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>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>20</td><td>12</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	20	12	12	24	12	15	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14	8	10																								
16	10	12																								
20	12	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。



