

经济型防滑脚杯

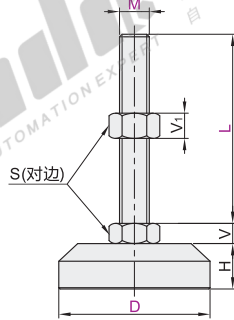
固定调节型 重载型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺杆	底座	螺杆
E-WAD81	带防滑槽型	S45C	S45C	电泳(黑色)	电泳(黑色)
E-WAD82				镀锌	镀锌
E-WAD83				镀铬	镀铬
E-WAD84		SUS304	SUS304	—	—

☑ 高性价比脚杯，经济实用型。

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。

② 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。



③ 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 代码	D	M	L	螺距	H	S	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	40	8	50	1.25	15	14	6	6	300	0.2
			75							0.2
			100							0.21
		125	0.22							
		150	0.22							
		175	0.23							
	E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	60	12	100	1.75	19	8	10	450	0.24
				125						0.25
				150						0.26
			175	0.45						
			200	0.46						
			225	0.47						
E-WAD82	70	16	100	2	23	30	13	850	0.47	
			125						0.49	
			150						0.51	
		175	0.49							
		200	0.51							
		225	0.53							
	E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	80	20	100	2.5	23	30	13	850	0.57
				125						0.55
				150						0.57
			175	0.55						
			200	0.57						
			225	0.59						

型号 代码	D	M	L	螺距	H	S	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	100	16	75	2	24	10	13	800	1.23	
			100						1.25	
			125						1.27	
		150	1.29							
		175	1.31							
		200	1.33							
	E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	120	20	150	2.5	26	30	13	900	1.35
				175						1.32
				200						1.35
			225	1.32						
			250	1.35						
			300	1.54						
E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	150	24	100	3	36	16	19	950	1.93	
			125						1.98	
			150						2.03	
		175	2.15							
		200	2.2							
		225	2.25							
	E-WAD81 E-WAD82 E-WAD83 E-WAD84	200	30	100	3.5	46	24	24	1200	2.3
				125						2.35
				150						2.11
			175	2.14						
			200	2.17						
			225	2.22						

☑ 可选加工

型号	D	M	L	螺距	型号	D	M	L	可选加工代码
E-WAD81	D60	M16	L100	2	E-WAD81	D60	M16	L100	WS WL BS...
E-WAD82	D60	M16	L125	2	E-WAD82	D60	M16	L125	

☑ 可选配件

型号	D	M	L	可选配件代码
E-WAD81	D60	M16	L100	QJ JP JQ...

请按图示订货

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期
1



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



