

万向调节型·无橡胶垫/带橡胶垫

重载型

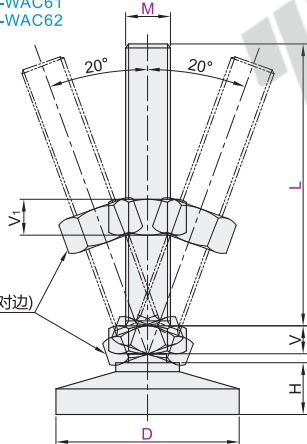
精密型防滑脚杯

代码	类型	材质			表面处理
		螺杆	底座	橡胶垫	
J-WAC61	万向调节型	SUS304	SUS304	—	—
J-WAC62		S45C	S45C	—	镀锌
J-WAC63		SUS304	SUS304	NBR	—

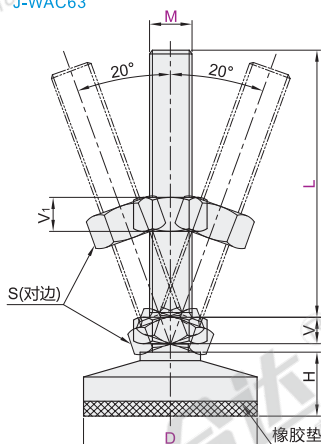


- ① 由于市面上钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。
 ② 万向调节脚杯的负载为竖直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。
 ③ 标准螺杆长度以25mm为一个梯度，可根据客户要求定制长度，需要注意定制长度后，切短的面无表面处理，破钢会喷漆防锈。
 ④ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行相关配件选择，详见脚杯可选配件汇总。

无橡胶垫
J-WAC61
J-WAC62



带橡胶垫
J-WAC63



无橡胶垫

型号		M	L	螺距	S	H	V	V _i	承载(Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
代码	D										
J-WAC61 J-WAC62	60	12	125	1.75	19	14.3	8	10	1470	0.36	
			100	2	24		10	13	1960	0.44	
		16	125							0.48	
			200	2.5	30		13	16	3920	0.54	
			100							0.58	
			125							0.64	
	80	20	150	3	36	14.9	16	19	4900	1.2	
			200							0.74	
			24							150	1.55
			30							200	1.55
J-WAC61	127		150	3.5	46	19.1	24	24	6860	2.95	
			200	4.5	65	23.1	20	32	3000	4.68	
			250							5.17	
			300							5.6	
										6.06	

带橡胶垫

型号		M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载(Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D									
J-WAC63	100	24	150	3	36	43.1	16	19	2000	2.14
			200							2.3
		30	150	3.5	46		24	24	2500	2.78
			200							3.08

可选加工(见P1659)

代码	型号	D	M	L	可选加工代码
J-WAC61	J-WAC62	12	16	25	WL BS...
J-WAC61	J-WAC62	12	16	100	WL BS...

可选配件(见1650~1655)

代码	型号	D	M	L	可选配件代码
J-WAC61	J-WAC62	12	16	100	LI JF
J-WAC61	J-WAC62	12	16	100	LI JF



J-WAC61—D60—M12—L125



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期	1
-----	---



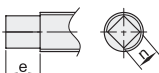
可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

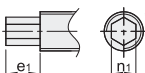


选型方法 **WS**

M	n	e
10	6	
12		10
14	8	
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

WL

螺杆末端加工外六角

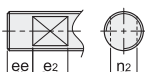


选型方法 **WL**

M	n1	e1
10	6	
12		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**

M	n2	ee	e2
10	8	8	
12			
14	12		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><tr><th>M</th><th>n3</th><th>e3</th></tr><tr><td>10</td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>12</td><td></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></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></table>	M	n3	e3	10	5		12		10	14	6		16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
	M	n3	e3																							
10	5																									
12		10																								
14	6																									
16	8	12																								
20		13.5																								
24	10	15																								
30		20																								
NL	螺杆末端加工内六角	选型方法 NL <table><tr><th>M</th><th>n4</th><th>e4</th></tr><tr><td>10</td><td>4</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td></td><td>6</td></tr><tr><td>14</td><td></td><td>8</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></table>	M	n4	e4	10	4	5	12		6	14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	M	n4	e4																							
10	4	5																								
12		6																								
14		8																								
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，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。																								
	铆死状态 正常状态																									

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。