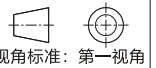
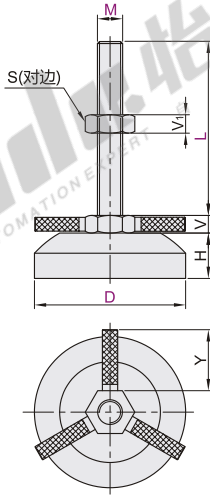


带手柄型脚杯

固定调节型 重载型

代码	类型	材质	表面处理
WAD61	固定调节型	S45C	镀锌

- 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 螺杆底部自带调节杆，在低负载的工况下可以直接用手调节脚杯高度，更适用于在需要较为频繁调节或缺乏工具的工况下使用。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	V	V1	Y	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAD61	60	10	75	1.5	17	18	7	8	25	500	0.329
			100								0.340
		12	75	1.75	19		8	10	26	600	0.349
			100								0.367
			125				0.386				
			150				0.408				
	16	75	2	24	10	13	27	700	0.451		
		100							0.461		
		125			0.520						
		150			0.547						



请按图示订货

型号				
代码	D	M	L	螺距
WAD61	60	12	75 100	1.75

WAD61—D60—M12—L75

可选加工(见P1659)

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
WAD61	60	12	75 100	WS WL BSC

WAD61—D60—M12—L75—WS



未税价(元)

优惠价		
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1

带手柄型脚杯

◀ 可选加工参数



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></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>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>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	n	e	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21							
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14	9																																
16	10																																
20	13	14																															
24	16	18																															
30	20	21																															
BSC	螺杆末端加工扳手槽	选型方法 BSC																															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e1</th> <th>e</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>15</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	M	n	e1	e	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26	
M	n	e1	e																														
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>n</th> <th>e</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>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n	e	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	18
M	n	e																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
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>n</th> <th>e</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	n	e	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n	e																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14																									
16	8	10																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							

- 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。

脚杯

