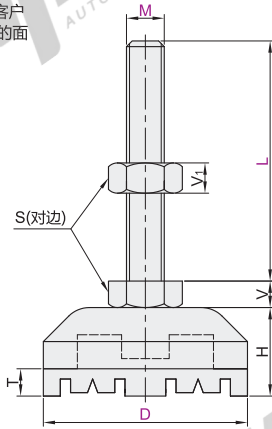


代码	类型	材质		表面处理			
		外罩	螺杆	底座	外罩	螺杆	
WAD86	金属+橡胶底座型	S45C		NBR	镀锌		
WAD88					电泳(黑色)		
WAD89					镀铬		
WAD87				CR(灰色)	镀锌		
WAD90					电泳(黑色)		
WAD91					镀铬		
WAD92				SUS304		NBR	
WAD93						CR(灰色)	



- 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 氯丁橡胶(CR)相对于丁腈橡胶(NBR)有更好的耐候性及一定的阻燃性，丁腈橡胶(NBR)则有更好的耐油性和耐磨性，可按不同使用场景进行选择。
- 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，碳钢会喷漆防锈。



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。



型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)		
代码	D												
WAD86 WAD88 WAD89 WAD87 WAD90 WAD91 WAD92 WAD93	60	10	75	1.5	17			7	8	700	0.32		
			100								0.33		
			75								0.34		
		12	100	1.75	19			26	8		10	1000	0.36
			125										0.38
			150										0.40
		16	75	2	24							1200	0.44
			100										0.45
			125										0.51
			150						0.54				
			200							0.57			



型号				
代码	D	M	L	螺距
WAD86	60	16	100 125	2

WAD86—D60—M16—L100

可选加工

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
WAD86	60	16	100 125	WS WL BS...

WAD86—D60—M16—L100—WS

可选配件

型号				
代码	D	M	L	可选配件代码
WAD86	60	16	100	10JP JQ...

WAD86—D60—M16—L100—JO



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



1



代码	技术说明																																					
WS	螺杆菌末端加工外四角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WS</th> </tr> <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>	选型方法 WS			M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22									
	选型方法 WS																																					
M	n	e																																				
10	6																																					
12	8	10																																				
14																																						
16	10	12																																				
20	12	13.5																																				
24	14	15																																				
30	18	22																																				
WL	螺杆菌末端加工外六角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WL</th> </tr> <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>	选型方法 WL			M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21									
选型方法 WL																																						
M	n1	e1																																				
10	6																																					
12	8	10																																				
14	9																																					
16	10																																					
20	13	14																																				
24	16	18																																				
30	20	21																																				
BS	螺杆菌末端加工扳手槽	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">选型方法 BS</th> </tr> <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></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>	选型方法 BS				M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
选型方法 BS																																						
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	螺杆菌末端加工内四角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NS</th> </tr> <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>14</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>18</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法 NS			M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	14	15	30	18	20
	选型方法 NS																												
M	n3	e3																											
10	5																												
12	6	10																											
14																													
16	8	12																											
20	10	13.5																											
24	14	15																											
30	18	20																											
NL	螺杆菌末端加工内六角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NL</th> </tr> <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></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10</td> <td></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>	选型方法 NL			M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8		16	10		20	12	12	24	12	15	30	16	18
选型方法 NL																													
M	n4	e4																											
10	4	5																											
12	6	8																											
14	8																												
16	10																												
20	12	12																											
24	12	15																											
30	16	18																											
MS	铆死底座与螺杆菌	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">选型方法 MS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>铆死状态</td> <td>正常状态</td> </tr> </tbody> </table> <p>① 底座与螺杆菌铆死，可以提高底座和螺杆菌的连接刚度，但是底座与螺杆菌无法相对转动； ② 铆死后调节是底座也会随螺杆菌一起转动。 ③ 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。</p>	选型方法 MS		铆死状态	正常状态																							
选型方法 MS																													
铆死状态	正常状态																												

- ① 请根据脚杯螺杆菌尺寸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。



