

硅胶底座型

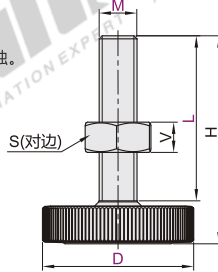
代码	类型	材质		表面处理	
		螺杆	底座	螺杆	
WAC41	固定调节型	10B21	阻燃硅胶	镀锌	
WAC42		SUS304		镀锌镍合金	
WAC43				—	
WAC45		SUS316		—	

特点

- 硅胶阻燃等级为UL94-V0。
- 耐温范围：-60°C~280°C，耐温性能良好。
- 镀锌镍合金表面处理的盐雾测试240H能保证底材不被腐蚀。

适用行业：

- 相比橡胶制品有良好的耐候性、生物相容性、化学稳定性及耐温性能；
- 适用于医疗、半导体等行业。



型号		M	L	螺距	S	H	V	承载 (kg)	参考重量 (g/pcs)
代码	D								
WAC41 WAC42 WAC43 WAC45	20	6	25	1	10	34	5	45	11.48



请按图示订货

型号			
代码	D	M	L
WAC41	20	6	25

WAC41—D20—M6—L25



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

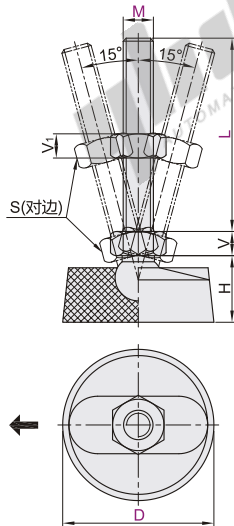


交货期

7

尼龙底座型

代码	类型	材质		表面处理/颜色	
		螺杆	底座	螺杆	底座
WAR01	左右调节型	S45C	PA6	镀锌	黑色



注：为了在适当的负载条件下使用，因此螺纹部出现倾斜时，请在箭头指示方向上使用。



型号		M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载(Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D									
WAR01	50	10	75	1.5	17	23	7	8	100	0.021
			100							0.023
			50							0.039
		12	75	1.75	19	24	8	10	150	0.041
			100							0.044
			75							0.063
		16	100	2	24	25	10	13	200	0.067
			125							0.075
			—							—

可选加工(见P1659)



请按图示订货

型号			
代码	D	M	L
WAR01	50	12	75

WAR01—D50—M12—L75

型号			
代码	D	M	L
WAR01	50	12	75

WAR01—D50—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



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> <tr><th>M</th><th>n</th><th>e</th></tr> <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> </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> <tr><th>M</th><th>n1</th><th>e1</th></tr> <tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
M	n1	e1																																
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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> <tr><th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</th></tr> <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></td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td></td></tr> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20		18	30	26	15	
M	n2	ee	e2																															
10	8	8																																
12	10																																	
14	12		12																															
16	13	10																																
20	17																																	
24	20		18																															
30	26	15																																

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>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></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	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
M	n3	e3																								
10	5																									
12	6	10																								
14																										
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>6</td><td></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																								

- 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。