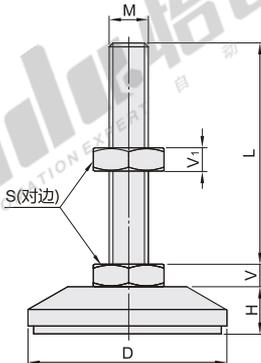


代码	类型	材质	表面处理
BZS01	金属+橡胶底座型	S45C	镀铬
BZS03		SUS304	—
BZS02	金属+螺钉橡胶底座型	S45C	镀铬
BZS04		SUS304	—

- ① BZS01/03金属与橡胶底座为胶水连接。
- ① BZS02/04金属与橡胶底座为螺钉连接。
- 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。
- ① 螺钉连接可以减少在设备需要移动时，因脚杯未离地间隙过小，导致橡胶垫与地面接触发生的脱落问题。



视角标准：第一视角

代码	型号	D	M×螺距	L	S	V ₁	V	H	最大承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
金属+橡胶底座型 BZS01	50850	50	M8×1.25	50	14	6.5	6	20	800	0.22
	50875			75						0.24
	508100			100						0.26
	501050	50	M10×1.5	50	17	8	7		1000	0.25
	501075	75		0.265						
	5010100	100		0.28						
	501275	50	M12×1.75	75	19	10	8		1200	0.27
	5012100	100		0.28						
	5012125	125		0.29						
	6012100	60	M14×2	100	22	11	9		1400	0.47
	6012125	125		0.49						
	6014150	150		0.51						
	6016100	60	M16×2	100	24	13	10		1400	0.47
	6016125	125		0.5						
	6016150	150		0.51						
金属+橡胶底座型 BZS01 BZS03	8012100	80	M12×1.75	100	19	10	8	1200	0.83	
	8012150			150					0.85	
	8014150			150					0.85	
	8016100	80	M14×2	100	24	13	10	1600	0.87	
	8016150	150		1.01						
	8020100	100		1.1						
	8020125	80	M20×2.5	125	30	16	13	2000	1.15	
	8020150	150		1.2						
	10016100	100		1.26						
	金属+螺钉橡胶底座型 BZS02 BZS04	10016125	100	M16×2	125	24	13	10	29	1800
10016150		150			1.32					
10020100		100			1.41					
10020125		100	M20×2.5	125	30	16	13	2000	1.43	
10020150		150		1.45						
10020200		200		1.49						
10024125		100	M24×3	125	36	19	16	2200	1.55	
10024150		150		1.58						
10024200		200		1.68						



代码	规格
BZS01	501275
BZS01	5012100

BZS01 — 501275

可选加工

代码	规格	可选加工代码
BZS01	501275	WS WL BS
BZS01	5012100	WS WL BS

BZS01 — 501275 — WS



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价





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>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</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	20	14	15	24	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	12	13.5																																
20	14	15																																
24	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>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> </tbody> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8	10																																
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 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>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	20	14	15	24	18	20
		M	n3	e3																			
10	5																						
12	6	10																					
14	8	12																					
16	10	13.5																					
20	14	15																					
24	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>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>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	16	18
		M	n4	e4																			
10	4	5																					
12	6	8																					
14	8	10																					
16	10	12																					
20	12	15																					
24	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。