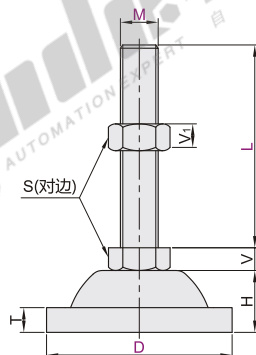


固定调节型·金属+橡胶底座型

中载型

防滑脚杯

代码	类型	材质		表面处理	
		外罩	螺栓	外罩	螺栓
WAK21	金属+橡胶底座型	S45C	NBR	镀锌	
WAK22				镀铬	
WAK26		SUS304		电解研磨	



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	承载(Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAK21 WAK22 WAK26	45	8	50	1.25	13	15	6	6	6.5	390	0.05
			100								0.07
		10	75	1.5	17			7	8	430	0.09
			100								0.10
	70		75	1.75	19	23	7	8	10	490	0.18
		12	100								0.20
			125								0.21
			150								0.23
			75								0.30
			100								0.33
		16	125	2	24			10	13	590	0.37
			150								0.40
	80		200			25	8				0.44
			100								0.15
			125	2.5	30			13	16	680	0.17
		20	150								0.19
			200								0.22



请按图示订货

型号		M	L
代码	D		
WAK21	70	12	75
WAK26	70	12	100

WAK21—D70—M12—L75

可选加工

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAK21	70	12	75	WS WL BS
WAK26	70	12	100	

WAK21—D70—M12—L75—WS



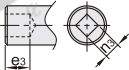
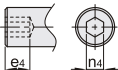
未税价(元)

优惠价	
数量	1~9 10~
价格	100% 另行报价

交货期
1



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></td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td>18</td></tr> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20			30	26	15	18
M	n2	ee	e2																															
10	8	8																																
12	10																																	
14	12		12																															
16	13	10																																
20	17																																	
24	20																																	
30	26	15	18																															

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>10</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10</td><td>15</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td><td></td></tr></table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	20	
	M	n3	e3																							
10	5																									
12	6	10																								
14																										
16	8	12																								
20	10	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>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></table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	M	n4	e4																							
10	4	5																								
12	6	8																								
14																										
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 ❶ 底座与螺杆铆死，可以提高底座和螺杆的连接刚度，达到底座与螺杆无法相对转动； ❷ 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。																								

❶ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；

❷ 加工部不带镀层，有防锈漆；

❸ 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。