

固定调节型 · 带定位孔型

重载型

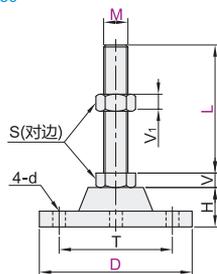
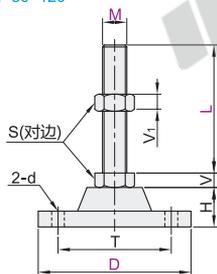
经济型脚杯

代码	类型		材质	表面处理
E-WAB07	固定调节型	带定位孔型	S45C	电泳(黑色)
E-WAB01				镀锌
E-WAB03				镀铬
E-WAB04			—	

- 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 此款脚杯均带定位孔，具有可以保障较为精确的安装位置，固定牢固等优点。
- 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。

D: 80~120

D: 150



脚杯

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)		
代码	D													代码	D												
E-WAB07 E-WAB01 E-WAB03 E-WAB04	80	16	50	2	24	57	13	16	10	13	10	1700	0.72	120	16	50	2	24	10	13	10	13	10	3000	1.69		
		100	0.74										100		1.71												
		150	0.76										150		1.73												
		20	50	2.5	30								16		19	2300									0.76	200	1.75
		150	0.78																						250	1.77	
		200	0.8																						300	1.79	
	24	50	3	36	16	19	2300	0.82	350	1.81																	
	100	0.84						400	1.83																		
	150	1.19						450	1.85																		
	16	50	2	24				10	13	2400	1.21	50	1.75														
	100	1.23									100	1.77															
	150	1.25									150	1.79															
	20	50	2.5	30	13	16	3500				1.27	200	1.81														
	100	1.29									250	1.83															
	150	1.31									300	1.85															
	20	50	3	36				16	19	3000	1.33	350	1.87														
	100	1.35									400	1.89															
	150	1.37									450	1.91															
	24	50	3	36	16	19	3000				1.39	50	1.83														
	100	1.41									100	1.85															
	150	1.43									150	1.87															
	20	50	2.5	30				13	16	2700	1.29	200	1.89														
	100	1.31									250	1.91															
	150	1.33									300	1.93															
24	50	3	36	16	19	3000	1.29				350	1.95															
100	1.31						400				1.97																
150	1.33						450				1.99																
20	50	2.5	30				13	16	5000	1.27	50	1.93															
100	1.29									100	1.95																
150	1.31									150	1.97																
24	50	3	36	16	19	4000				1.27	200	1.99															
100	1.29									250	2.01																
150	1.31									300	2.03																
20	50	2.5	30				13	16	5000	1.27	350	2.05															
100	1.29									400	2.07																
150	1.31									450	2.09																
24	50	3	36	16	19	5500				1.27	50	3.87															
100	1.29									100	3.92																
150	1.31									150	4.00																
20	50	2.5	30				13	16	5000	1.27	200	4.05															
100	1.29									250	4.15																
150	1.31									300	4.25																
24	50	3	36	16	19	5500				1.27	350	4.30															
100	1.29									400	4.36																
150	1.31									450	4.46																
20	50	2.5	30				13	16	5000	1.27	50	4.56															
100	1.29									100	4.66																
150	1.31									150	4.74																
24	50	3	36	16	19	5500				1.27	200	4.34															
100	1.29									250	4.39																
150	1.31									300	4.43																
20	50	2.5	30				13	16	5000	1.27	350	4.54															
100	1.29									400	4.64																
150	1.31									450	4.74																

请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
E-WAB01	☑	☑	☑	☑	3

E-WAB01-D120-M24-L50

☑ 可选加工(见P1659)

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAB01	☑	☑	☑	☑	WS WL BS...

E-WAB01-D120-M24-L50-WS

☑ 可选配件(见1650~1655)

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
E-WAB01	☑	☑	☑	☑	☑ LI JF

E-WAB01-D120-M24-L50-LH



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



① 带*的规格不适用E-WAB04。



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></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		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	9																																	
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></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	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
		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。

