

万向调节型·全强化聚缩醛底座型

中轻载型

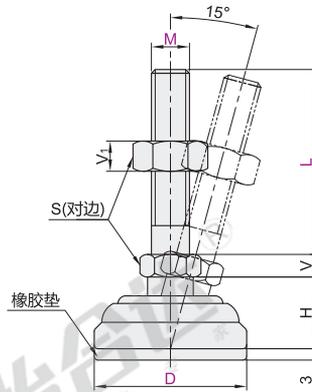
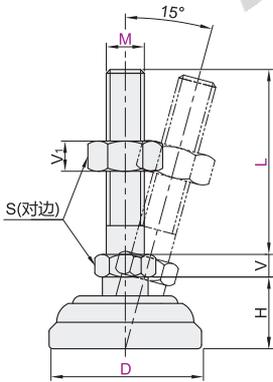
脚杯

代码	类型		材质			表面处理
			螺杆	橡胶垫	底座	
WAG50	全强化聚缩醛底座型	无橡胶垫	S45C	—	强化聚缩醛(POM)	镀锌
WAG55			SUS304	—		—
WAG51	带橡胶垫	带橡胶垫	S45C	丁腈橡胶(NBR)	—	镀锌
WAG56			SUS304	—		—

- 特点
- 橡胶型的底座可使整个底面与地面接触，可防止打滑。
 - 可360°方向倾斜。
- 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。

无橡胶垫
WAG50
WAG55

带橡胶垫
WAG51
WAG56



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。

视角标准：第一视角

型号	D	M	L	螺距	V	V1	H	S	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
无橡胶垫 WAG50 WAG55	40	10	70	1.5	6	8	19	17	300	0.076
			100							0.079
		12	70	1.75	7.5	10	20	19		0.108
	50	10	70	1.5	6	8	20	17		0.110
			100							0.130
		12	60	1.75	7.5	10	19	0.182		
带橡胶垫 WAG51 WAG56	40	10	70	1.5	6	8	20	17	0.185	
			100						0.200	
		12	70	1.75	7.5	10	19	0.210		
	50	10	50	1.5	6	8	21.5	17	0.220	
			100						0.260	
		12	80	1.75	7.5	10	24	0.265		
	60	16	100	2	10	13	24	19	0.270	
			130						0.280	
			70						1.75	7.5
		20	70	1.75	7.5	10	13	24	30	0.265
			100							0.290
			150							2.5
60	100	100	2	10	13	24	30	0.300		
		150						0.320		
60	100	180	2.5	12.5	16	27	30	0.342		
		100						0.356		



请按图示订货

型号	D	M	L
WAG51	40	12	100

WAG51—D40—M12—L70

可选加工(见P1659)

型号	D	M	L	可选加工代码
WAG51	40	12	100	WS WL BS...

WAG51—D40—M12—L70—WS

可选配件(见1650~1655)

型号	D	M	L	可选配件代码
WAG51	40	12	100	LI JF

WAG51—D40—M12—L70—LH



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 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></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>		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 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></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td>18</td></tr> </tbody> </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 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></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></td><td>20</td></tr> </tbody> </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 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></td></tr> <tr><td>16</td><td></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> </tbody> </table>		M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8		16		10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
		M	n4	e4																							
10	4	5																									
12	6	8																									
14	8																										
16		10																									
20	10	12																									
24	12	15																									
30	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。