

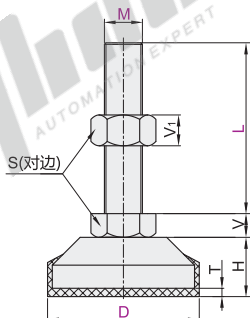
脚杯

- 固定调节型·铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型
- 固定调节型·带耳铸铁型
- 重载型

■ 铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺栓	底座	螺栓
WAD72	铸铁+橡胶底座型	HT200	天然橡胶(黑色)	电泳(黑色)	镀锌
WAD74					
WAD77	铸铁底座型	—	—	电泳(黑色)	镀锌
WAD78					

① 标准螺栓长度以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。



① 请根据脚杯螺栓尺寸M进行相关配件选择, 详见脚杯可选配件汇总。

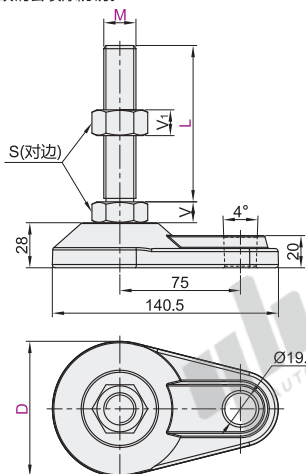


代码	型号	D	M	L	螺距	H	S	T		V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
								仅WAD72/74	2				
铸铁+橡胶底座型 WAD72 WAD74	60	16	100	125	2	21.5	24			10	13	700	0.44
			150	100									0.45
			150	100									0.46
		20	125	100	2.5		30			13	16	750	0.74
			150	100									0.75
			150	100									0.76
	80	16	100	125	2	36.5	24			10	13	800	0.90
			150	100									1.00
			150	100									1.10
		20	125	100	2.5		30	3.5		13	16	850	1.00
			150	100									1.10
			150	100									1.20
铸铁底座型 WAD77 WAD78	100	16	100	125	2		24			10	13	800	1.26
			150	100									1.28
			150	100									1.30
		20	125	100	2.5	40.5	30			13	16	900	1.34
			150	100									1.36
			150	100									1.38
	120	24	125	100	3		36			16	19	950	1.40
			150	100									1.43
			150	100									1.47
		20	125	100									1.52
			150	100									
			150	100									

■ 带耳铸铁型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺栓	底座	螺栓
WAD75	带耳铸铁型	HT200	S45C	镀锌	电泳(黑色)
WAD76					

① 标准螺栓长度以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。



① 请根据脚杯螺栓尺寸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

代码	型号	D	M	L	螺距	S	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAD75 WAD76	84	16	75	100	2	24	10	13	1500	0.99
			125	100						1.00
			150	100						1.01
		20	75	100	2.5	30	13	16	2000	1.06
			125	100						1.00
			150	100						1.01
	100	24	125	100	3	36	16	19	2500	1.02
			150	100						1.07
			150	100						
		20	125	100	2.5	30	13	16	2000	1.01
			150	100						1.02
			150	100						1.07

■ 带耳铸铁型

代码	型号	M	L
WAD75	D84	16	100
WAD76	D84	16	125

WAD75—D84—M16—L100

WAD75—D84—M16—L100—WS

WAD75—D84—M16—L100—LH

代码	型号	M	L	可选加工代码
WAD75	D84	16	100	WL BS...
WAD76	D84	16	125	LI JF

WAD75—D84—M16—L100—LH



请按照图示订货



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

M	n	e
10	6	
12		10
14	8	
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

M	n1	e1
10	6	
12		10
14	8	
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

M	n2	ee	e2
10	8	8	
12			
14	12		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	<table><tr><th>选型方法</th><th>NS</th></tr><tr><td>M</td><td>n3 e3</td></tr><tr><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 10</td></tr><tr><td>14</td><td>6</td></tr><tr><td>16</td><td>8 12</td></tr><tr><td>20</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10 15</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td></tr></table>	选型方法	NS	M	n3 e3	10	5	12	6 10	14	6	16	8 12	20	13.5	24	10 15	30	20
	选型方法	NS																		
M	n3 e3																			
10	5																			
12	6 10																			
14	6																			
16	8 12																			
20	13.5																			
24	10 15																			
30	20																			
NL	螺杆末端加工内六角	<table><tr><th>选型方法</th><th>NL</th></tr><tr><td>M</td><td>n4 e4</td></tr><tr><td>10</td><td>4 5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 8</td></tr><tr><td>14</td><td>8</td></tr><tr><td>16</td><td>8 10</td></tr><tr><td>20</td><td>10 12</td></tr><tr><td>24</td><td>12 15</td></tr><tr><td>30</td><td>16 18</td></tr></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14	8	16	8 10	20	10 12	24	12 15	30	16 18
	选型方法	NL																		
M	n4 e4																			
10	4 5																			
12	6 8																			
14	8																			
16	8 10																			
20	10 12																			
24	12 15																			
30	16 18																			
MS	铆死底座与螺杆	<table><tr><th>选型方法</th><th>MS</th></tr></table>	选型方法	MS																
	选型方法	MS																		
铆死状态 正常状态	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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ① 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；

① 加工部不带镀层，有防锈漆；

① 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。