

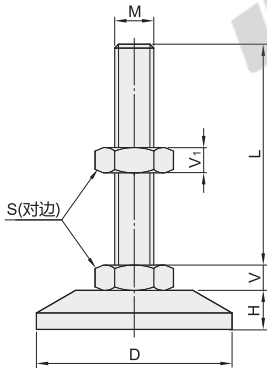
代码	类型	材质		表面处理
		螺杆	底部	螺杆
E-BZR01	尼龙底座型	S45C	尼龙	镀铬
E-BZR02		SUS304		—

☑ 用途：适用于中载支撑。

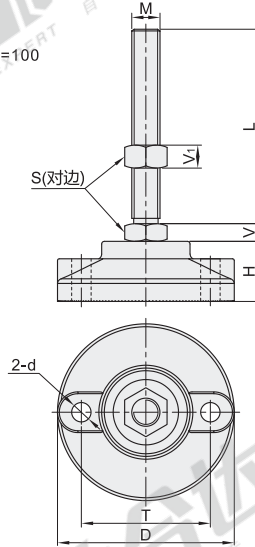
❗ 标准螺杆长度以25mm为一个梯度，可根据客户要求定制长度，需要注意定制长度后，切短的面无表面处理，碳钢会喷漆防锈。

❗ 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=50/80



D=100



视角标准：第一视角

型号		D	M×螺距	L	S	V ₁	V	H	d	T	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
(S45C) E-BZR01	50850*	50	M8×1.25	50	14	6	6	20.5	—	—	420	0.08	
	508100*			100								0.10	
	501050*		50	M10×1.5	50	17	8					7	0.08
	5010100*		100		0.10								
	501250	80	M12×1.75	50	19	10	8	29	—	—	840	0.10	
	5012100			100								0.13	
	8012100		100	0.18									
	8012150		150	0.20									
	8016100		M16×2	100	24	13	10					0.19	
	8016150			0.21									
8020150	M20×2.5	100	150	30	16	13	0.23						
10016150	M16×2		24	13	10	0.41							
10020150	M20×2.5		30	16	13	33	11	73	1050	0.57			

❗ E-BZR02不适用带*的规格。

☑ 可选加工(见P1659)

☑ 可选配件(见1650~1655)



型号	
代码	规格
E-BZR01	501250
E-BZR01	5012100

型号		可选加工代码
代码	规格	
E-BZR01	501250	WS WL BS...
E-BZR01	5012100	

型号		可选配件代码
代码	规格	
E-BZR01	501250	LI JF
E-BZR01	5012100	



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期
1

脚杯

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

