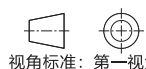
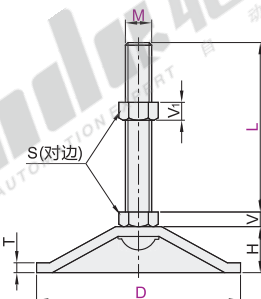


代码	类型	材质	表面处理	适用半导体行业
WAC21	无定位孔型	S45C	镀镍	—
WAC22			镀铬	
WAC26		SUS304	电解研磨	是

半导体
行业适用

- 特点(WAC21/22): 产品底部为圆盘冲压件, 较适用于流水线设备。
- 特点(WAC26):
- 产品底部为圆盘冲压件, 较适用于流水线设备。
 - 表面光亮, 用于外装。
 - 不锈钢材质, 防锈、耐腐蚀适用于半导体行业。
 - 耐温范围: $-35^{\circ}\text{C}\sim 80^{\circ}\text{C}$, 耐温性能好。
- 用途(WAC26):
- 医疗设备, 半导体设备, 工业机械。

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。



型号	代码	D	M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAC21 WAC22 WAC26	40	8	30	1.25	14				5.5	6.5	350	0.04
			50									0.05
			100									0.07
		10	50	1.5	17				7	8		0.08
			75									0.09
			100									0.1
	50	8	30	1.25	14		10		5.5	6.5		0.05
			50									0.07
			100									0.08
		10	50	1.5	17				7	8	400	0.09
			75									0.1
			100									0.11
		12	50	1.75	19				8	10		0.11
			100									0.15
			150									0.18
		10	50	1.5	17			2	7	8		0.08
			100									0.11
			150									0.13
	60	12	100	1.75	19				8	10	500	0.17
			150									0.2
			50									0.21
		16	100	2	24				10	13		0.28
			150									0.33
			50									0.16
	80	12	100	1.75	19		14		8	10		0.19
			150									0.23
			50									0.25
		16	100	2	24				10	13	700	0.3
			150									0.39
			50									0.47
		20	100	2.5	30				13	16		0.5
			150									0.48
		24	100	3	36				16	19		0.52
			150									



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAC21	80	12	50	100	1.75

WAC21—D80—M12—L50

可选加工(见P1659)

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAC21	80	12	50	100	WS WL BS...

WAC21—D80—M12—L50—WS



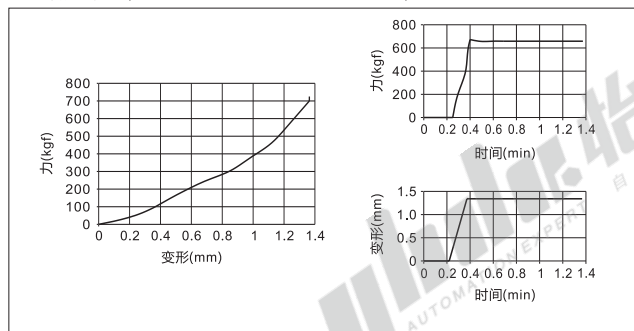
未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	



交货期	1
-----	---

承载力试验 (测试型号: WAC21-D80-M24-L150)





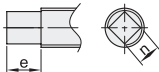
可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

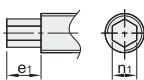


选型方法 WS

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

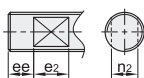


选型方法 WL

M	n1	e1
10	6	
12	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

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	<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>8 12</td></tr><tr><td>16</td><td>10 13.5</td></tr><tr><td>20</td><td>12 15</td></tr><tr><td>24</td><td>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	8 12	16	10 13.5	20	12 15	24	15	30	20
	选型方法	NS																		
M	n3 e3																			
10	5																			
12	6 10																			
14	8 12																			
16	10 13.5																			
20	12 15																			
24	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 10</td></tr><tr><td>16</td><td>10 12</td></tr><tr><td>20</td><td>12 15</td></tr><tr><td>24</td><td>15 18</td></tr><tr><td>30</td><td>20 25</td></tr></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14	8 10	16	10 12	20	12 15	24	15 18	30	20 25
	选型方法	NL																		
M	n4 e4																			
10	4 5																			
12	6 8																			
14	8 10																			
16	10 12																			
20	12 15																			
24	15 18																			
30	20 25																			
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、内六角扳手、内六角扳手等。