

脚杯

◀ 万向调节型·金属底座型/带橡胶垫底座型

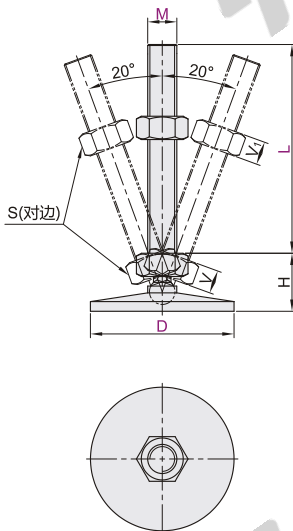
超重载型

代码	类型	材质			表面处理	
		底座	螺杆	橡胶垫	底座	螺杆
WAG81	万向调节型	S45C	S45C	—	镀铬	镀铬
WAG82				—	镀锌	镀锌
WAG84				丁腈橡胶(NBR)	镀铬	镀铬
WAG85	带橡胶垫				镀锌	镀锌

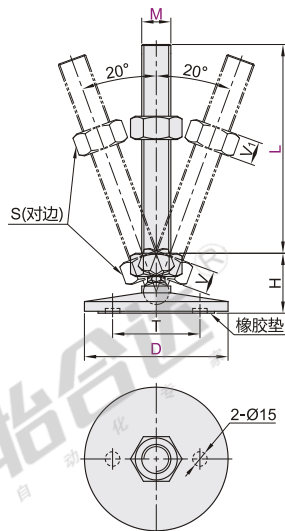
① 由于市面上钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。

② 万向调节脚杯的负载为竖直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。

无橡胶垫
WAG81
WAG82



带橡胶垫
WAG84
WAG85



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	V	V ₁	T	承载(Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
无橡胶垫 WAG81 WAG82	120	20	100	2.5	30	43	13	16		2000	1.5
			150								1.6
		24	100	3	36	46	16	19		2400	1.66
			150								1.82
	150	30	125						—		3.33
			150								3.37
			200	3.5	46	60	24	24		5000	3.45
			215								3.49
带橡胶垫 WAG84 WAG85	150	30	250								3.57
			125								3.33
			150								3.37
			200	3.5	46	62	24	24	90	5000	3.45
			215								3.49
			250								3.57



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAG81	150	30	125	3.5

WAG81—D150—M30—L125

☑ 可选加工

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAG81	150	30	125	WS

WAG81—D150—M30—L125—WS



未税价(元)

优惠价	
数量	1~9
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 <table> <tr><th>M</th><th>n</th><th>e</th></tr> <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> </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> <tr><th>M</th><th>n1</th><th>e1</th></tr> <tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
M	n1	e1																																
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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> <tr><th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</th></tr> <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>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td></td></tr> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20		18	30	26	15	
M	n2	ee	e2																															
10	8	8																																
12	10																																	
14	12		12																															
16	13	10																																
20	17																																	
24	20		18																															
30	26	15																																

代码	技术说明																									
NS	螺杆末端加工内四角	选型方法 NS <table> <tr> <th>M</th><th>n3</th><th>e3</th></tr> <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></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> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
M	n3	e3																								
10	5																									
12	6	10																								
14																										
16	8	12																								
20		13.5																								
24	10	15																								
30		20																								
NL	螺杆末端加工内六角	选型方法 NL <table> <tr> <th>M</th><th>n4</th><th>e4</th></tr> <tr> <td>10</td><td>4</td><td>5</td></tr> <tr> <td>12</td><td>6</td><td></td></tr> <tr> <td>14</td><td></td><td>8</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> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6		14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
M	n4	e4																								
10	4	5																								
12	6																									
14		8																								
16	8	10																								
20	10	12																								
24	12	15																								
30	16	18																								

- 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。