

脚杯

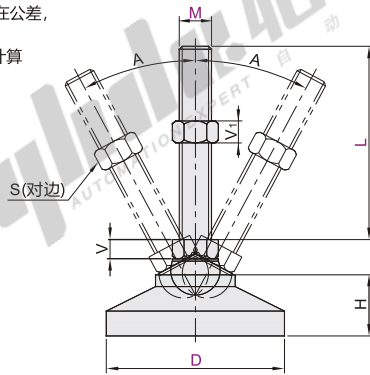
◀ 万向调节型 · 金属底座型

中轻载型

代码		类型	材质	表面处理
带防滑槽	无防滑槽			
WAG31	WAG41	全金属底座型	SUS304	—
WAG36	WAG46		S45C	镀锌
WAG37	WAG47		S45C	镀铬

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垂直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。



视角标准：第一视角

型号	D	M	L	螺距	S	V	V ₁	H	A	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
带防滑槽 WAG31 WAG36 WAG37	50	100	1.75	19	8	10				300	0.28	
		125									0.31	
		150									0.35	
	60	100									400	0.29
		125	2	24	10	13	32	20°				0.32
		150										0.36
无防滑槽 WAG41 WAG46 WAG47	75	100								500	0.3	
		125	2	24	10	13					0.35	
		150										0.4
	20	100									1000	0.49
		125	2	24	10	13						0.56
		150										0.6

型号	D	M	L	螺距	S	V	V ₁	H	A	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
带防滑槽 WAG31 WAG36 WAG37	100	100	2.5	30	13	16				2000	0.95	
		125									1.01	
		150									1.07	
	24	100									2500	1.15
		125	3	36	16	19						1.22
		150										1.29
无防滑槽 WAG41 WAG46 WAG47	120	100						28	25°		1.43	
		125									2.03	
		150										2.10
	30	100	3	36	16	19					3000	2.17
		125										2.31
		150										2.35

可选加工
 请按图示订货

型号	D	M	L
WAG46	50	125	125

型号	D	M	L	可选加工代码
WAG41	50	125	125	WS WL BSC

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	代码	技术说明																																				
WS	螺杆末端加工外四角 <table border="1"> <thead> <tr> <th>选型方法</th> <th>WS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>n e</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6 10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>8 10</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 13.5</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>14 15</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>18 22</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法	WS	M	n e	10	6 10	12	8 10	14	8 10	16	10 12	20	12 13.5	24	14 15	30	18 22	NS	螺杆末端加工内四角 <table border="1"> <thead> <tr> <th>选型方法</th> <th>NS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>n e</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5 10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>6 10</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>6 10</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>8 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10 13.5</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>10 15</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>12 20</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法	NS	M	n e	10	5 10	12	6 10	14	6 10	16	8 12	20	10 13.5	24	10 15	30	12 20
选型方法	WS																																						
M	n e																																						
10	6 10																																						
12	8 10																																						
14	8 10																																						
16	10 12																																						
20	12 13.5																																						
24	14 15																																						
30	18 22																																						
选型方法	NS																																						
M	n e																																						
10	5 10																																						
12	6 10																																						
14	6 10																																						
16	8 12																																						
20	10 13.5																																						
24	10 15																																						
30	12 20																																						
WL	螺杆末端加工外六角 <table border="1"> <thead> <tr> <th>选型方法</th> <th>WL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>n e</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6 10</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>8 10</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>9 10</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>13 14</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>16 18</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>20 21</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法	WL	M	n e	10	6 10	12	8 10	14	9 10	16	10 12	20	13 14	24	16 18	30	20 21	NL	螺杆末端加工内六角 <table border="1"> <thead> <tr> <th>选型方法</th> <th>NL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>n e</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>6 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> </tbody> </table>	选型方法	NL	M	n e	10	4 5	12	6 8	14	6 8	16	8 10	20	10 12	24	12 15	30	16 18
选型方法	WL																																						
M	n e																																						
10	6 10																																						
12	8 10																																						
14	9 10																																						
16	10 12																																						
20	13 14																																						
24	16 18																																						
30	20 21																																						
选型方法	NL																																						
M	n e																																						
10	4 5																																						
12	6 8																																						
14	6 8																																						
16	8 10																																						
20	10 12																																						
24	12 15																																						
30	16 18																																						
BSC	螺杆末端加工扳手槽 <table border="1"> <thead> <tr> <th>选型方法</th> <th>BSC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>n e₁ e</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8 8 8</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10 10 10</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>12 10 12</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>13 10 12</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17 15 18</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>20 15 18</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>26 15 18</td> </tr> </tbody> </table>	选型方法	BSC	M	n e ₁ e	10	8 8 8	12	10 10 10	14	12 10 12	16	13 10 12	20	17 15 18	24	20 15 18	30	26 15 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。																			
选型方法	BSC																																						
M	n e ₁ e																																						
10	8 8 8																																						
12	10 10 10																																						
14	12 10 12																																						
16	13 10 12																																						
20	17 15 18																																						
24	20 15 18																																						
30	26 15 18																																						