

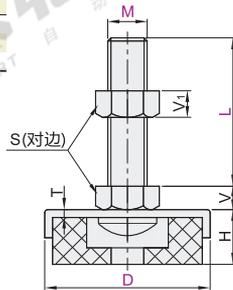
代码	类型	材质		表面处理		
		外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆
WAC01	金属+橡胶底座型	Q235	天然橡胶	镀镍	—	
WAC08				镀铬		
WAC15				镀镍		
WAC17			导电橡胶	镀铬		
WAC10				镀镍		
WAC12				镀铬		
WAC09			SUS304	天然橡胶		—
WAC18						导电橡胶
WAC13						硅胶

**加厚橡胶底座型特点**

- 产品底部采用厚橡胶，加强防震防滑能力；
- 胶垫底部带防滑槽；
- 导电性橡胶的体积固有电阻率 $10^2 \sim 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ ；
- 金属外罩保证产品承载力，提供良好的外观。

① 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，碳钢会喷涂防锈。

② 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。



视角标准：第一视角

代码	型号	M	L	螺距	S	H	T	V	V1	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAC01 WAC08 WAC15 WAC17 WAC10 WAC12 WAC09 WAC18 WAC13	40	8	30	1.25	14	19		5.5	5.5	350	0.07
			50								0.08
		10	30	1.5	17			7	8		0.09
			50								0.1
		12	80	1.75	19			8	10		0.11
			100								0.13
	60	50	1.5	17	7	8	2	13	16	0.12	
										80	0.15
										100	0.16
		10	50	1.75	19	8	10		13	16	0.17
			80								0.19
			100								0.15
		12	50	2	24	10	13		16	16	0.17
			80								0.18
			100								0.19
20	50	2.5	30	13	16		16	16	0.19		
	80								0.22		
	100								0.24		
40	50	1.5	17	7	8	2	13	16	0.25		
									80	0.27	
	16	50	2	24	10	13		16	16	0.27	
		80								0.3	
	20	50	2.5	30	13	16		16	16	0.33	
		80								0.36	
60	50	2	24	10	13		16	16	0.41		
	80								0.3		
	100								0.36		
80	50	2.5	30	13	16		16	16	0.42		
	80								0.48		
	100								0.58		



请按图示订货

型号	代码	D	M	L
WAC01	D40	M12	L50	
WAC01	D40	M12	L50	WS

WAC01-D40-M12-L50

**可选加工(见P1659)**

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAC01	D40	M12	L50	WS	WL BS...

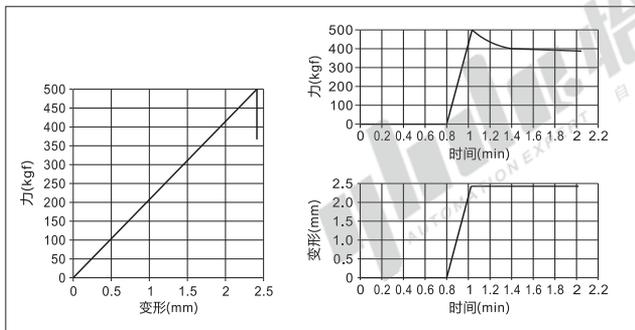
WAC01-D40-M12-L50-WS

**可选配件(见1650~1655)**

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
WAC01	D40	M12	L50	LI	JF

WAC01-D40-M12-L50-LH

**承载力试验 (测试型号: WAC01-D60-M20-L150)**



● 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																																		
WS	螺杆末端加工外四角 	选型方法 <b>WS</b> <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 <b>WL</b> <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 <b>BS</b> <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></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td>18</td></tr> </tbody> </table>		M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20			30	26	15	18
		M	n2	ee	e2																														
10	8	8																																	
12	10																																		
14	12		12																																
16	13	10																																	
20	17																																		
24	20																																		
30	26	15	18																																

代码	技术说明																										
NS	螺杆末端加工内四角 	选型方法 <b>NS</b> <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 <b>NL</b> <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 <b>MS</b> 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。