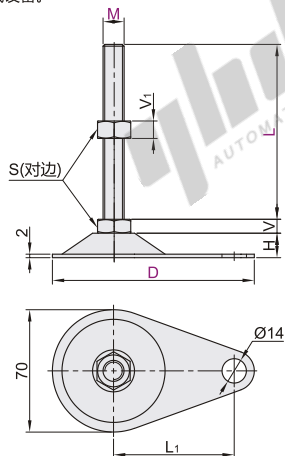


偏心脚杯

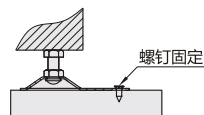
固定调节型·水滴形 轻载型

代码	类型	材质		表面处理
		螺杆	底部	
WAN01	水滴形	S45C	SPCC	镀锌
WAN02				镀铬
WAN11				电泳(黑色)
WAN16		SUS304	SUS304	—

用途：适用于输送机械设备。



EX
Example
使用示例



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	L ₁	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAN01 WAN02 WAN11 WAN16	100	12	50	1.75	52	19	13	8	10	200	0.14
			75								0.16
			100								0.17
			125								0.18
		16	150	2	69	24	14	10	13	300	0.21
			50								0.15
			75								0.17
			100								0.18
	115	12	125	1.75	69	19	14	8	10	200	0.19
			150								0.22
		16	50	2	69	24	14	10	13	300	0.16
			75								0.21
			100								0.23
			125								0.24
		16	150	2	69	24	14	10	13	300	0.26
			50								0.2
			75								0.26
			100								0.3
			125								0.33
			150								0.36



请按图示订货

型号		M	L
代码	D		
WAN01	100	12	75

WAN01-D100-M12-L50

可选加工

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAN01	100	12	75	WS WL BS

WAN01-D100-M12-L50-WS



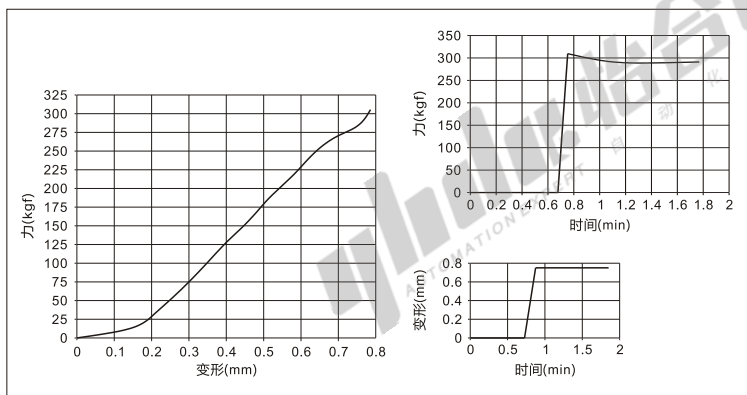
未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期
1

承载力试验 (测验型号: WAN01-D100-M16-L150)



偏心脚杯

可选加工



代码

技术说明

螺杆末端加工外四角

选型方法 WS

WS

M	n	e
10	6	
12	8	10
14		
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

螺杆末端加工外六角

选型方法 WL

WL

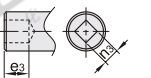
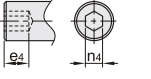
M	n1	e1
10	6	
12	8	10
14	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

螺杆末端加工扳手槽

选型方法 BS

BS

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 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	
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></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			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14																									
16	8	10																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							
MS	铆死底座与螺杆	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，达到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。																							

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。