

固定调节型 · 带定位孔型

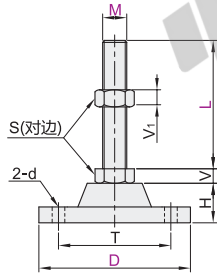
重载型

经济型脚杯

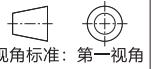
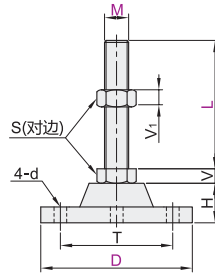
代码	类型		材质	表面处理
E-WAB07	固定调节型	带定位孔型	S45C	电泳(黑色)
E-WAB01				镀锌
E-WAB03				镀铬
E-WAB04			—	SUS304

- 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 此款脚杯均带定位孔，具有可以保障较为精确的安装位置，固定牢固等优点。
- ③ 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。

D: 80~120



D: 150



视角标准：第一视角

④ 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。

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	型号	D	M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
代码	D												代码	D												
E-WAB07 E-WAB01 E-WAB03 E-WAB04	80	16	50	2	24	57	13	16	10	13	10	1700	50	16	2	24	10	13	3000	10	13	10	13	3000	50	1.69
		100	0.74																							
		150	0.76																							
		50	0.76																							
		100	0.78																							
		150	0.8																							
	100	20	50	2.5	30	16	19	2300	16	19	12	2700	50	24	2	24	13	16	3500	20	100	12	100	3000	50	1.81
		100	0.82																							
		150	0.84																							
		50	0.84																							
		100	0.88																							
		150	0.91																							
	100	20	50	2.5	30	16	19	2300	16	19	12	2700	50	24	2.5	30	13	16	3500	20	100	12	100	3000	50	1.83
		100	0.82																							
		150	0.84																							
		50	0.84																							
		100	0.88																							
		150	0.91																							
	100	24	50	3	36	16	19	2300	16	19	12	2700	50	24	3	36	16	19	3500	20	100	12	100	3000	50	1.85
		100	0.82																							
		150	0.84																							
		50	0.84																							
		100	0.88																							
		150	0.91																							



型号	代码	D	M	L	螺距
E-WAB01	120	120	16	100	3

E-WAB01—D120—M24—L50

⑤ 可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAB01	120	120	16	100	WS WL BS...

E-WAB01—D120—M24—L50—WS

⑥ 可选配件

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
E-WAB01	120	120	16	100	JP JQ...

E-WAB01—D80—M16—L100—JP



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

⑦ 带*的规格不适用E-WAB04。



代码	技术说明																																
WS	<p>螺杆末端加工外四角</p> <p>选型方法 WS</p> <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>10</td><td>12</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	10	12	16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22								
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14	10	12																															
16	10	12																															
20	12	13.5																															
24	14	15																															
30	18	22																															
WL	<p>螺杆末端加工外六角</p> <p>选型方法 WL</p> <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	<p>螺杆末端加工扳手槽</p> <p>选型方法 BS</p> <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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>24</td><td>20</td><td>15</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12	10	12	16	13			20	17			24	20	15	18	30	26		
M	n2	ee	e2																														
10	8	8																															
12	10																																
14	12	10	12																														
16	13																																
20	17																																
24	20	15	18																														
30	26																																
QD()	<p>增加螺杆强度等级</p> <p>选型方法 QD8.8</p> <p>① QD可选择8.8/10.9/12.9级。 ② 仅适用碳钢材质螺杆。</p>																																

- ① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行扳手位加工参数的选择;
- ② 扳手位加工部位不带镀层, 有防锈漆;
- ③ 工具可根据不同扳手位加工类型进行选择, 可选用开口扳手、活动扳手、内四角扳手、内六角扳手等。

代码	技术说明																								
NS	<p>螺杆末端加工内四角</p> <p>选型方法 NS</p> <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>8</td><td>12</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	8	12	16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30		20
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14	8	12																							
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	10	15																							
30		20																							
NL	<p>螺杆末端加工内六角</p> <p>选型方法 NL</p> <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>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</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	10	16	10	12	20	10	12	24	12	15	30	16	18
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14	8	10																							
16	10	12																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							
MS	<p>铆死底座与螺杆</p> <p>铆死状态 正常状态</p> <p>选型方法 MS</p> <p>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。</p>																								
MP()	<p>变更螺杆为细牙</p> <p>选型方法 MP1</p> <p>① 细牙螺杆的自锁性更好; ② 相同拧紧扭矩下, 细牙产生的轴向拉力更大, 可进行高预紧连接; ③ 细牙每转进给量小, 适合精密调节; ④ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行细牙MP参数的选择。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>MP(螺距)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>0.75 1 1.25</td></tr> <tr><td>12</td><td>1 1.25 1.5</td></tr> <tr><td>16</td><td>1 1.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>1 1.5 2</td></tr> <tr><td>24</td><td>1 1.5 2</td></tr> <tr><td>30</td><td>1 1.5 2 3</td></tr> <tr><td>36</td><td>1.5 2 3</td></tr> <tr><td>42</td><td>1.5 2 3 4</td></tr> </tbody> </table>	M	MP(螺距)	10	0.75 1 1.25	12	1 1.25 1.5	16	1 1.5	20	1 1.5 2	24	1 1.5 2	30	1 1.5 2 3	36	1.5 2 3	42	1.5 2 3 4						
M	MP(螺距)																								
10	0.75 1 1.25																								
12	1 1.25 1.5																								
16	1 1.5																								
20	1 1.5 2																								
24	1 1.5 2																								
30	1 1.5 2 3																								
36	1.5 2 3																								
42	1.5 2 3 4																								



