

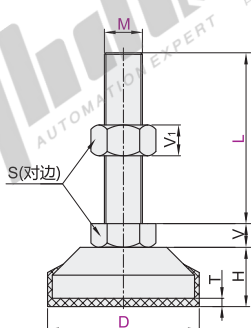
脚杯

- 固定调节型 · 铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型
- 固定调节型 · 带耳铸铁型
- 重载型

■ 铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺栓	底座	螺栓
WAD72	铸铁+橡胶底座型	HT200	天然橡胶(黑色)	S45C	电泳(黑色)
WAD74					镀锌
WAD77					电泳(黑色)
WAD78	铸铁底座型	—	—	—	镀锌

① 标准螺栓长度以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。



视角标准: 第一视角

型号		M	L	螺距	H	S	T	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D						仅WAD72/74				
铸铁+橡胶底座型 WAD72 WAD74	60	16	100	2	21.5	24		10	13	700	0.44
			125								0.45
			150								0.46
		20	100	2.5	30	13	16	750	0.74		
			125						0.75		
			150						0.76		
	80	16	100	2	36.5	24		10	13	800	0.90
			125								1.00
			150								1.10
		20	100	2.5	30	3.5	13	16	850	1.00	
			125							1.10	
			150							1.20	
铸铁底座型 WAD77 WAD78	100	16	100	2	24		10	13	800	1.26	
			125							1.28	
			150							1.30	
		20	100	2.5	40.5	30		13	16	900	1.34
			125								1.36
			150								1.38
		24	100	3	36		16	19	950	1.40	
			125							1.43	
			150							1.47	
			200							1.52	

■ 带耳铸铁型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺栓	底座	螺栓
WAD75	带耳铸铁型	HT200	S45C	镀锌	电泳(黑色)
WAD76					

① 标准螺栓长度以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。



型号		D	M	L	螺距	S	V	V1	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	类型									
WAD75 WAD76	84	16	75	100	2	24	10	13	1500	0.99
			125	75	2.5	30	13	16	2000	1.00
			150	100						1.01
		20	75	100	2.5	30	13	16	2000	1.06
			125	75						1.00
			150	100						1.01
		16	75	100	2.5	30	13	16	2000	1.02
			125	75						1.07
			150	100						1.07
		20	75	100	2.5	30	13	16	2000	1.01
			125	75						1.02
			150	100						1.07

■ 带耳铸铁型

型号	D	M	L
WAD75	84	16	100
WAD76	84	16	125

■ 可选加工

型号	D	M	L	可选加工代码
WAD75	84	16	100	WS WL BS...
WAD76	84	16	125	WS WL BS...

WAD75—D84—M16—L100—WS

■ 可选配件

型号	D	M	L	可选配件代码
WAD75	84	16	100	QJQP JQ...
WAD76	84	16	125	QJQP JQ...

WAD75—D84—M16—L100—JO



请按照图示订货

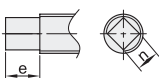
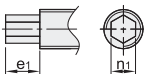
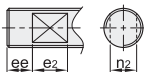


数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期	1
-----	---

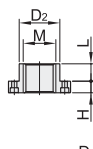
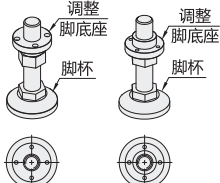
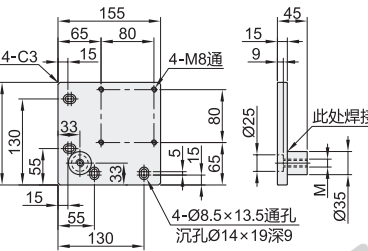
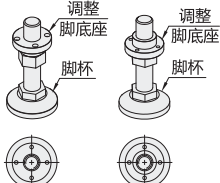
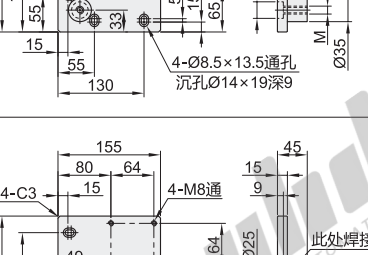
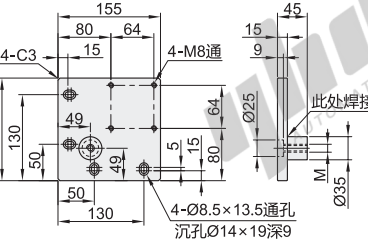
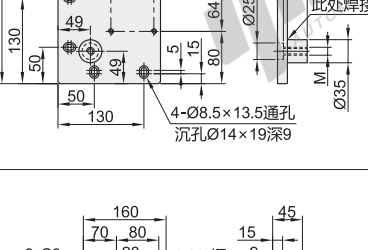
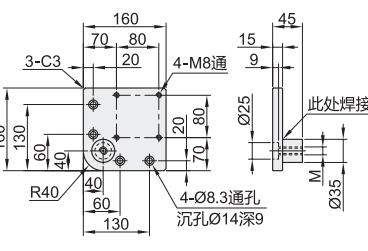
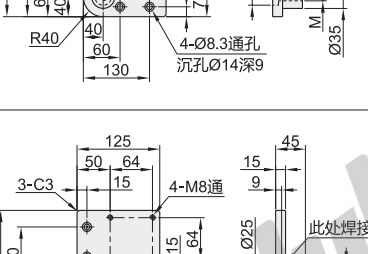
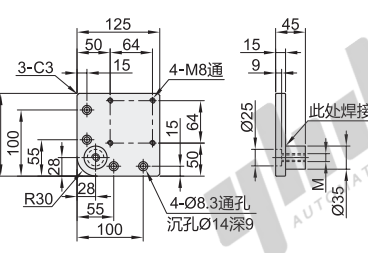
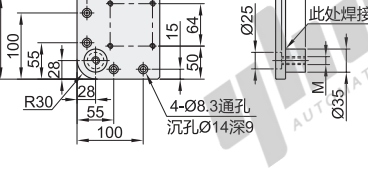
① 请根据脚杯螺栓尺寸M进行相关配件选择, 详见脚杯可选配件汇总。 视角标准: 第一视角



代码	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></td><td>10</td></tr> <tr><td>14</td><td>8</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		10	14	8		16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22								
M	n	e																																
10	6																																	
12		10																																
14	8																																	
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>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> </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 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>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> </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																																	
																																		

代码	技术说明																			
NS	螺杆末端加工内四角	<table><tr><th>选型方法</th><th>NS</th></tr><tr><td>M</td><td>n3 e3</td></tr><tr><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 10</td></tr><tr><td>14</td><td>6</td></tr><tr><td>16</td><td>8 12</td></tr><tr><td>20</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10 15</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td></tr></table>	选型方法	NS	M	n3 e3	10	5	12	6 10	14	6	16	8 12	20	13.5	24	10 15	30	20
	选型方法	NS																		
M	n3 e3																			
10	5																			
12	6 10																			
14	6																			
16	8 12																			
20	13.5																			
24	10 15																			
30	20																			
NL	螺杆末端加工内六角	<table><tr><th>选型方法</th><th>NL</th></tr><tr><td>M</td><td>n4 e4</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>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></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14	8	16	8 10	20	10 12	24	12 15	30	16 18
	选型方法	NL																		
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	<table><tr><th>选型方法</th><th>MS</th></tr></table> 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 不适用于方向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。	选型方法	MS																
	选型方法	MS																		

- 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、内六角扳手、内六角扳手等。

可选配件	代码	技术说明	适用脚杯	推荐型材/脚轮	注意事项/使用示例
调整脚底座	DA	M42 Tr42 M52/60 Tr52/60  4-Ø9通孔 沉孔Ø14深8.6  6-Ø9通孔 沉孔Ø14深8.6	J-WAC61 J-WAC71 WAM61	① 请根据脚杯螺栓尺寸M进行相关配件选择, 梯形螺纹公称直径M用Tr表示。 ① 仅提供脚杯及相关配件选购, 型材具体适用型号请咨询型材产品中心。螺母、螺钉如选用其他型号请咨询型材产品中心。 EX Example 使用示例 底座向上安装 底座向下安装 	
	DB	 4-Ø9通孔 沉孔Ø14深8.6  6-Ø9通孔 沉孔Ø14深8.6	J-WAC72		
脚杯连接板	JO	 4-C3 4-M8通 4-Ø8.5x13.5通孔 沉孔Ø14x19深9 此处焊接		WAG31/50系列 WAG61/68系列 WAK01/02系列 WAK2系列 WAL01/22系列 WAD01/18/19系列 WAD31/51/61系列 WAD72/75/86系列 WAR01/31系列 WAN01/21/51系列 E-WAC01/91系列 E-WAB01/02系列 E-WAD01/21系列 E-WAD82/61系列 E-WAD81系列 E-WAC51/63系列 E-WAR11/41系列 E-BZV61 E-BZRV01系列 E3/VAL31系列 WAC01/02/31系列 J-WAC61系列	① 请根据脚杯螺栓尺寸M进行相关配件选择。 ① 仅提供脚杯及相关配件选购, 型材具体适用型号请咨询型材产品中心。螺母、螺钉如选用其他型号请咨询型材产品中心。 ① 脚杯、脚轮一起使用时, 脚杯底座直径须≤60mm, 否则会发生干涉。 ① 适用脚杯代码后有“系列”二字时, 指目录书同一页上同一类型的所有脚杯代码均适用。 EX Example 使用示例 
	JP	 4-C3 4-M8通 4-Ø8.5x13.5通孔 沉孔Ø14x19深9 此处焊接			
	JQ	 4-C3 4-M8通 4-Ø8.5x13.5通孔 沉孔Ø14x19深9 此处焊接			
	JR	 4-C3 4-M8通 4-Ø8.5x13.5通孔 沉孔Ø14x19深9 此处焊接			
	JS	 3-C3 4-M8通 4-Ø8.3通孔 沉孔Ø14深9 此处焊接			
	JT	 3-C3 4-M8通 4-Ø8.3通孔 沉孔Ø14深9 此处焊接			
JU	 3-C3 4-M8通 4-Ø8.3通孔 沉孔Ø14深9 此处焊接				
JV	 3-C3 4-M8通 4-Ø8.3通孔 沉孔Ø14深9 此处焊接				

① 可根据客户需求进行相关连接件的定制。