

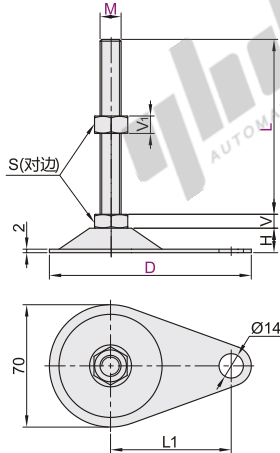
偏心脚杯

固定调节型·水滴形

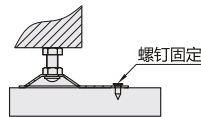
轻载型

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		24	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		24	10	13	300	0.16	
			75							0.21	
			100							0.23	
			125							0.24	
		16	150	2		24	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	代码	D	M	L
WAN01	D100	M12	L50	75

WAN01—D100—M12—L50

可选加工(见P1659)

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAN01	D100	M12	L50	75	WS WL BS

WAN01—D100—M12—L50—WS

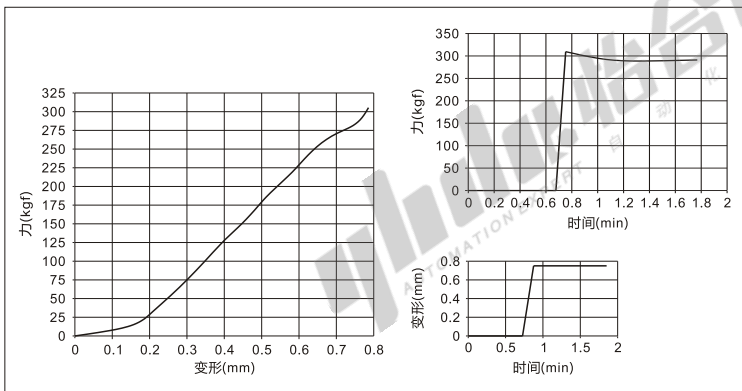


未税价(元)

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



可选加工

代码

技术说明

螺杆末端加工外四角

WS

选型方法 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

WL

选型方法 WL

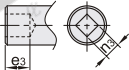
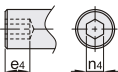
M	n1	e1
10	6	
12	8	
14	9	10
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

螺杆末端加工扳手槽

BS

选型方法 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><tr><th>M</th><th>n3</th><th>e3</th></tr><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></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></table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
M	n3	e3																								
10	5																									
12	6	10																								
14																										
16	8	12																								
20		13.5																								
24	10	15																								
30		20																								
NL	螺杆末端加工内六角 	选型方法 NL <table><tr><th>M</th><th>n4</th><th>e4</th></tr><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></table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
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； ① 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。