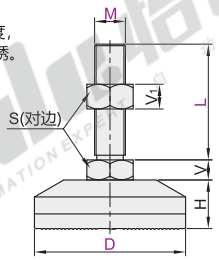
精密型防滑脚杯

固定调节型

重载型

代码	类型	螺纹	材质	表面处理
J-WAL01	固定调节型	普通螺纹	S45C	镀锌
J-WAL11		车制螺纹		

- 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。
- 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。



视角标准：第一视角

型号 代码	型号 D	M	L	螺距	S	H	V	V_1	承载 (Kg)	重量 (Kg/pcs)
J-WAL01 J-WAL11	80	20	50	1.5	30	27	13	16	900	0.58
			80							0.59
			100							0.60
			150							0.61
			200							0.62
			250							0.63
			300							0.64
		24	50		36		16	19	950	0.65
			80							0.66
			100							0.67
			150							0.69
			200							0.70
			250							0.71
			300							0.72
	100	20	50		30	32	13	16	950	0.85
			80							0.95
			100							1.05
			150							1.16
			200							1.27
			250							1.38
			300							1.49
		24	50		36		16	19	1000	1.05
			80							1.15
			100							1.20
			150							1.30
			200							1.50
			250							1.70
			300							1.90

请按图示订货

型号 代码	型号 D	M	L
J-WAL01 J-WAL11	80	20	50 / 80

J-WAL01— D80 — M20 — L50

可选加工(见P1659)

型号 代码	型号 D	M	L	可选加工代码
J-WAL01 J-WAL11	80	20	50 / 80	WS WL BS...

J-WAL01— D80 — M20 — L50 — WS

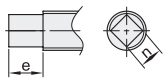
未税价(元)

优惠价

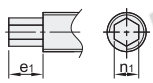
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期 1

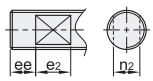
可选加工

代码	技术说明
WS	**螺杆末端加工外四角**  选型方法 WS

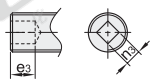
M	n	e
10	8	10
12		
14		
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

代码	技术说明
WL	**螺杆末端加工外六角**  选型方法 WL

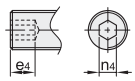
M	n_1	e_1
10	6	10
12	8	
14	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

代码	技术说明
BS	**螺杆末端加工扳手槽**  选型方法 BS

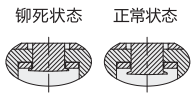
M	n_2	ee	e_2
10	8	8	12
12	10	10	
14	12		
16	13		
20	17		
24	20	15	18
30	26		

代码	技术说明
NS	**螺杆末端加工内四角**  选型方法 NS

M	n_3	e_3
10	6	10
12		
14		
16	8	12
20	10	13.5
24		15
30		20

代码	技术说明
NL	**螺杆末端加工内六角**  选型方法 NL

M	n_4	e_4
10	4	8
12	6	
14	8	
16		10
20	10	12
24	12	15
30	16	18

代码	技术说明
MS	**铆死底座与螺杆**  选型方法 MS

- 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；
- 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。
- 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。

- 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；
- 加工部不带镀层，有防锈漆；
- 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。