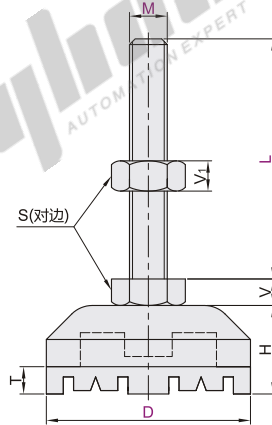


代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	底座	外罩	螺杆
WAD86	金属+橡胶底座型	S45C		NBR	镀锌	
WAD87				CR(灰色)		

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 氯丁橡胶(CR)相对于丁腈橡胶(NBR)有更好的耐候性及一定的阻燃性，丁腈橡胶(NBR)则有更好的耐油性和耐磨性，可按不同使用场景进行选择。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V <sub>1</sub>	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)		
代码	D												
WAD86 WAD87	60	10	75	1.5	17			7	8	700	0.32		
			100								0.33		
			75								0.34		
		12	100	1.75	19			8	10	1000	0.36		
			125								0.38		
			150								0.40		
		16	75	2	24		26	8			1200	0.44	
			100									0.45	
			150									0.51	
					200							0.54	
													0.57



型号				
代码	D	M	L	螺距
WAD86	60	10	100	1.5
WAD87	60	12	125	1.75

WAD86—D60—M16—L100

可选加工

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
WAD86	60	10	100	WS WL BSC
WAD87	60	12	125	

WAD86—D60—M16—L100—WS



优惠价		
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

交货期	
数量	1

# 防震防滑脚杯

## 可选加工参数



代码	技术说明																																
WS	螺杆末端加工外四角	选型方法 WS																															
		<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></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> </tbody> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22							
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14																																	
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 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>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	n	e	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21							
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14	9																																
16	10																																
20	13	14																															
24	16	18																															
30	20	21																															
BSC	螺杆末端加工扳手槽	选型方法 BSC																															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e1</th> <th>e</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></td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td>10</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	n	e1	e	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26	
M	n	e1	e																														
10	8	8																															
12	10																																
14	12		12																														
16	13	10																															
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																							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e</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>12</td><td>15</td></tr> <tr><td>30</td><td>16</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n	e	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	12	15	30	16
M	n	e																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	12	15																							
30	16	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>n</th> <th>e</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	n	e	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n	e																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14																									
16	8	10																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							

- 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。

