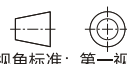
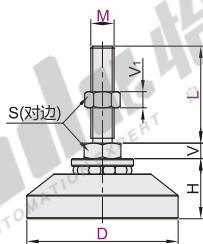


固定调节型 重载型

经济型带轴承脚杯

代码	类型	材质
E-WAD51	固定调节型	外罩/螺杆/轴承 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。



视角标准：第一视角

代码	型号 D	M	L	螺距	S	H	V	V1	承载 (Kg)	重量 (Kg/pcs)
E-WAD51	16	16	50	2	24		10	13	1000	0.84
			75							0.88
			100							0.92
			125							0.96
			150							1.00
			200							1.08
			250							1.17
			300							1.25
	80	20	50	2.5	30	31	13	16	1250	0.92
			100							1.05
			125							1.11
			150							1.17
			200							1.30
			250							1.42
			300							1.54
			50							1.04
	24	24	100	3	36		16	19	1750	1.22
			125							1.31
			150							1.40
			200							1.58
			250							1.76
			300							1.94
	100	16	50	2	24		10	13	1500	1.33
			100							1.41
			125							1.43
			150							1.49
			200							1.57
			250							1.65
			300							1.73
			50							1.41
	24	20	100	2.5	30	34	13	16	2000	1.54
			125							1.60
			150							1.67
			200							1.79
			250							1.92
			300							2.05
	24	24	50	3	36		16	19	2500	1.53
			100							1.71
			125							1.80
			150							1.89
			200							2.07
			250							2.25
			300							3.43



请按图示订货

代码	型号 D	M	L
E-WAD51	80	16	50 75

E-WAD51—D80—M16—L50

② 可选加工

代码	型号 D	M	L	可选加工代码
E-WAD51	80	16	50 75	WS WL BSC

E-WAD51—D80—M16—L50—WS



未税价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期
1

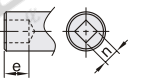
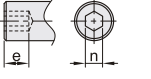
经济型带轴承脚杯

可选加工参数



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 <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>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> </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> <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>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	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> <tr><th>M</th><th>n</th><th>e1</th><th>e</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></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></td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td></td></tr> </table>	M	n	e1	e	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20		18	30	26	15	
M	n	e1	e																															
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 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></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	n	e	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30	
M	n	e																							
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 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。

脚杯