

代码	类型	材质			表面处理		
		外罩	底部	螺杆	外罩	螺杆	
E-WAL31	固定调节型	碳钢+橡胶粘贴连接型	S45C	S45C+橡胶	S45C	镀锌	镀锌
E-WAL32						镀铬	镀铬
E-WAL33		碳钢+橡胶螺纹连接型				镀锌	镀锌
E-WAL34						镀铬	镀铬
E-WAL35	全橡胶底座型	—	橡胶	—	—	镀镍	镀镍
E-WAL41						镀锌	镀锌



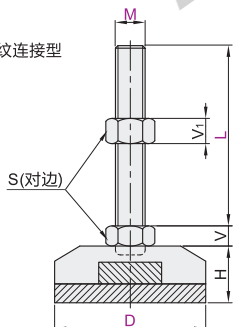
- ① 由于市面上钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。
- ② 由于橡胶垫的泊松比接近0.5，理论上受压时体积变化较小，为了保证承载时橡胶垫不会存在明显的变形，建议在推荐负载值内使用。
- ③ 标准螺杆长度以25mm为一个梯度，可根据客户要求定制长度，需要注意定制长度后，切短的面无表面处理，碳钢会喷漆防锈。
- ④ E-WAL31/32底座与胶垫为单纯的胶水粘接，E-WAL33/34/35底座与胶垫是通过螺纹进行连接，并在螺纹处增加胶水粘提高牢固性。E-WAL33/34/35的连接方式可以降低胶垫脱落的风险，E-WAL31/32的性价比则更高。

碳钢+橡胶粘贴连接型

E-WAL31
E-WAL32

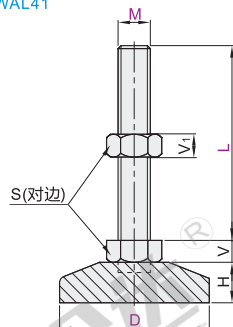
碳钢+橡胶螺纹连接型

E-WAL33
E-WAL34
E-WAL35



全橡胶底座型

E-WAL41



① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行相关配件选择，详见脚杯可选配件汇总。



② 碳钢+橡胶粘贴连接型/碳钢+橡胶螺纹连接型

型号		D	M	L	螺距	H	S	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)								
碳钢+橡胶粘贴连接型 E-WAL31 E-WAL32	60	16	100	2	24	24	24	10	13	700	0.52								
			150								0.54								
		80	16	100	2						27	24	10	13	800	0.53			
			150	0.55															
		100	20	100	2.5						32	30	13	16	900	0.54			
				150												0.56			
	16		100	2	24	10	13	800	0.74										
			150						0.78										
			200						0.82										
			250						0.86										
	碳钢+橡胶螺纹连接型 E-WAL33 E-WAL34 E-WAL35	100	20	100	2.5	32	30	13	16	900	0.82								
				150							0.86								
24			100	3	36	16					19	950	0.82						
			150										0.86						
16			100	2	24	10					13	800	0.92						
			150										0.97						
		20	100				2.5	35	30	13			900	1.10					
			150											1.18					
			100											3	36	16	19	950	1.31
			150																1.53

③ 全橡胶底座型

型号		D	M	L	螺距	H	S	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)					
E-WAL41	60	16	100	2	24	24	24	10	13	700	0.31					
			150								0.35					
		80	16	100	2						30	24	10	13	800	0.57
			150	0.61												
		100	20	100	2.5						35	30	13	16	900	0.64
				150												0.68
	24		100	3	36	16	19	950	0.92							
			150						0.97							
			100						3	36	16	19	950	1.10		
			150											1.18		

④ 全橡胶底座型

型号		D	M	L	螺距
E-WAL41	60	16	100	2	24

请按图示订货
E-WAL41—D60—M16—L100

⑤ 可选加工

型号		D	M	L	可选加工代码
E-WAL41	60	16	100	2	WS WL BS...

E-WAL41—D60—M16—L100—WS

⑥ 可选配件

型号		D	M	L	可选配件代码
E-WAL31	60	16	100	2	QJQ JQ...

E-WAL31—D60—M16—L100—JQ



请按图示订货



自动



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1



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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</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	10	12	16	12	13.5	24	14	15	30	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	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>n1</th> <th>e1</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	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 border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n2</th> <th>ee</th> <th>e2</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	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
		M	n2	ee	e2																													
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>n3</th> <th>e3</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>8</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</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	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	24	10	15	30		20			
		M	n3	e3																						
10	5																									
12	6	10																								
14	8	12																								
16	10	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>n4</th> <th>e4</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>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>12</td><td>12</td></tr> <tr><td>24</td><td>12</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>16</td><td>18</td></tr> </tbody> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8	10	16	10	12	20	12	12	24	12	18	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14	8	10																								
16	10	12																								
20	12	12																								
24	12	18																								
30	16	18																								
MS	铆死底座与螺杆 铆死状态 正常状态 	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，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 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。																								

- 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。



