

防震脚杯

固定调节型·金属+橡胶底座型

中载型

代码	类型	材质		硬度	表面处理		适用
		外罩	螺杆		外罩	螺杆	
WAK01	金属+橡胶底座型	SPCC	S45C	丁腈橡胶(NBR)	电泳(黑色)	—	是
WAK02					镀锌	—	
WAK03					喷塑	—	
WAK04		SUS304	SUS304	肖氏 A70~75	镀铬	—	—
WAK05					镀锌	—	
WAK06		SUS304	SUS304	丁腈橡胶(NBR)	—	—	—
WAK07					—	—	

半导体行业适用



特点(WAK02/03/04/05/06)

- 具体很好的防震性能。
- 轴为一体加工型，耐载荷、耐冲击性能优良。
- 导电性橡胶的体积固有电阻率 $10^2 \sim 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 。
- 用于外装，表面做电泳处理。
- 碳钢材质，防生锈，防静电。
- 耐温范围： $-20^\circ\text{C} \sim 80^\circ\text{C}$ ，耐温性能好。

特点(WAK01):

- 具体很好的防震性能。
- 轴为一体加工型，耐载荷、耐冲击性能优良。
- 导电性橡胶的体积固有电阻率 $10^2 \sim 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 。
- 用于外装，表面做电泳处理。
- 碳钢材质，防生锈，防静电。
- 耐温范围： $-20^\circ\text{C} \sim 80^\circ\text{C}$ ，耐温性能好。

用途(WAK01):

- 半导体设备，工业机械。

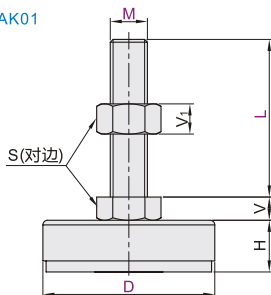
特点(WAK07):

- 具体很好的防震性能。
- 轴为一体加工型，耐载荷、耐冲击性能优良。
- 导电性橡胶的体积固有电阻率 $10^2 \sim 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 。
- 表面光亮，底部使用导电橡胶，可导电。
- 不锈钢材质，防锈，耐腐蚀。
- 耐温范围： $-35^\circ\text{C} \sim 80^\circ\text{C}$ ，耐温性能好。

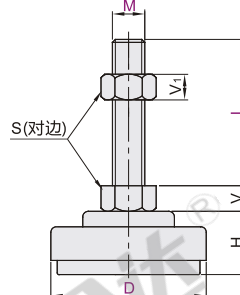
用途(WAK07):

- 医疗设备，半导体设备，工业机械。

WAK01



WAK02
WAK03
WAK04
WAK05
WAK07
WAK06



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (kg)	参考重量 (kg/pcs)	
代码	D										
WAK01	50	12	75	1.75	19	15	8	10	800	0.20	
		16	75	2	24		10	13	900	0.29	
	60		100							0.31	
			75			16				0.30	
		20	100		2.5	30		13	16	1000	0.31
			125								0.33
			150								0.35

型号		D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码											
WAK02 WAK03 WAK04 WAK05 WAK07 WAK06	40	10	50	1.5	17			7	8	200	0.09
			75								0.11
			100								0.13
		12	50	1.75	19		8	10	300	0.12	
			75							0.15	
			100							0.16	
	60	12	125					8	10	300	0.17
			150								0.19
											0.19
		16	50	2	24			10	13	500	0.22
			75								0.24
			100								0.25
100	12	125									0.27
		150									0.27
											0.3
	24	75	3	36			16	19	650	0.33	
		100								0.36	
		125								0.37	
120	16	150									0.27
											0.27
											0.3
	20	125	2.5	30	25	13	16	600	0.33		
		150							0.39		
		200							0.41		

型号		D	M	L	螺距	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码											
WAK02 WAK03 WAK04 WAK05 WAK07 WAK06	80	12	50	1.75	19			8	10	300	0.2
			75								0.23
			100								0.25
		16	125		23						0.27
			150								0.29
			50								0.29
	100	16	75	2	24		10	13	500	0.31	
			100							0.33	
			125							0.35	
		20	150	2.5	30	25	13	16	600	0.38	
										0.35	
										0.36	
120	16	125	2	24		10	13	550	0.37		
		150							0.37		
		100							0.37		
	24	125	3	36		16	19	650	0.38		
		150							0.39		
		200							0.40		

可选加工



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAK02	80	16	75	2
WAK03			100	

WAK02 — D80 — M16 — L75

WAK02—D80—M16—L75

型号		D	M	L	螺距	可选加工代码
代码						
WAK02	80	16	75	2	WS WL BS	
WAK03			100			

WAK02 — D80 — M16 — L75 — WS

WAK02—D80—M16—L75—WS



未税价(元)

优惠价

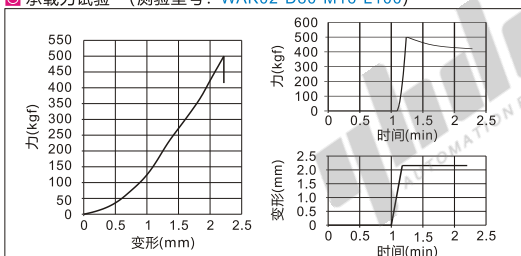
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



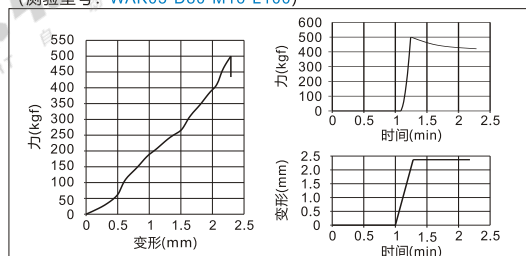
交货期

1

承载力试验 (测试型号: WAK02-D80-M16-L100)



(测试型号: WAK03-D80-M16-L100)

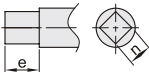
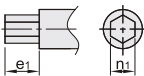
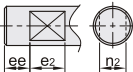


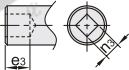
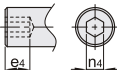
防震脚杯

可选加工



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 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>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></td></tr> <tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
M	n1	e1																																
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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></td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</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		18	30	26	15	
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 ❶ 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； ❷ 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。																								

❶ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；

❷ 加工部不带镀层，有防锈漆；

❸ 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。