

# 精密型脚杯

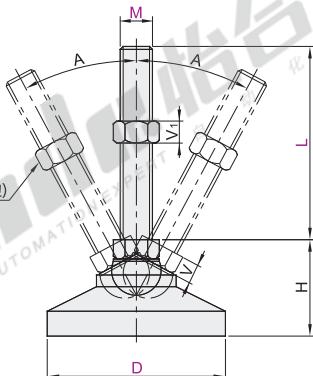
## 无防震型/防震型·万向调节型 超重载型

脚杯

### ◎ 无防震型

代码	类型	材质	表面处理
J-WAB11	万向调节型	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。
- ② 万向调节脚杯的负载为竖直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。
- 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 螺杆螺牙为全车加工，因此装配精度较高。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	V	V1	H	A	承载(Kg)	参考重量(Kg/pcs)
代码	D										
J-WAB11	100	24	150		3	36	16	19	48	2000	1.75
		200	200								1.91
		30	150		3.5	46	24	24	56	2500	2.24
		200	200								2.54



请按图示订货

型号	D	M	L	螺距
J-WAB11	100	24	150 200	3

J-WAB11—D100—M24—L150—WS

### ◎ 可选加工(见P1659)

型号	D	M	L	可选加工代码
J-WAB11	100	24	150 200	WL BS... WS



未税价(元)  
优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 100% 另行报价

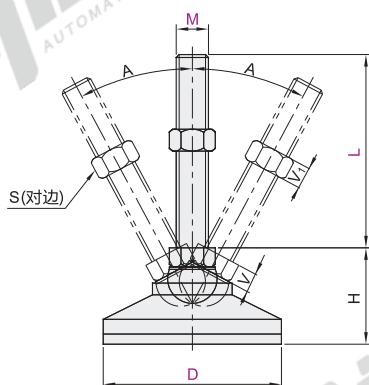


交货期  
1

### ◎ 防震型

代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆
J-WAC81	万向调节型	SUS304	SUS304	NBR	抛光	—

- ① 精密型产品外观面为抛光处理，螺杆螺牙为全车加工，因此装配精度较高。
- ② 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。
- ③ 万向调节脚杯的负载为竖直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。
- ④ 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		M	L	螺距	S	V	V1	H	A	承载(Kg)	参考重量(Kg/pcs)
代码	D										
J-WAC81	80	20	100		2.5	30	13	16	58	1500	0.98
		150	150								1.08
		200	200								1.18
		24	150		3	36	16	19	61	2000	1.3
		200	200								1.46



请按图示订货

型号	D	M	L	螺距
J-WAC81	80	20	100 150	2.5

J-WAC81—D80—M20—L100—WS

### ◎ 可选加工(见P1659)

型号	D	M	L	可选加工代码
J-WAC81	80	20	100 150	WL BS... WS



未税价(元)  
优惠价  
数量 1~9 10~  
价格 100% 另行报价



交货期  
1

# 脚杯

◀ 可选加工



脚  
杯

代码	技术说明																																		
WS	螺杆末端加工外四角	选型方法 WS	<table border="1"> <tr><td>M</td><td>n</td><td>e</td></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 border="1"> <tr><td>M</td><td>n1</td><td>e1</td></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	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"> <tr><td>M</td><td>n2</td><td>e8</td><td>e2</td></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></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>15</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td>18</td></tr> </table>	M	n2	e8	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13			20	17			24	20		15	30	26		18
M	n2	e8	e2																																
10	8	8																																	
12	10																																		
14	12		12																																
16	13																																		
20	17																																		
24	20		15																																
30	26		18																																
NS	螺杆末端加工内四角	选型方法 NS	<table border="1"> <tr><td>M</td><td>n3</td><td>e3</td></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 border="1"> <tr><td>M</td><td>n4</td><td>e4</td></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	<p>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。</p>																																

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。

