

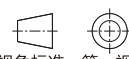
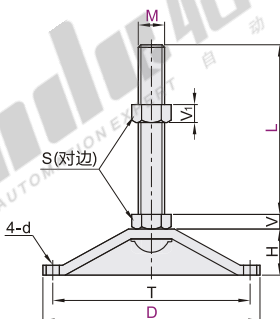
脚杯

固定调节型·喇叭形·带定位孔型 中载型

代码	类型	材质	表面处理
WAC31	带定位孔型	Q235	镀镍
WAC32			镀铬
WAC33			镀锌
WAC34		SUS304	电解研磨

特点

- 产品底部为圆盘冲压件，较适用于流水线设备；
- 底壳带四个定位小孔，可助设备提高承载力。



视角标准：第一视角

型号	D	M	L	螺距	S	H	T	d	V	V1	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
WAC31 WAC32 WAC33 WAC34	74	12	50	1.75	19				8	10	400	0.18
			100									0.21
			150									0.24
			50									0.19
	74	16	100	2	24		63	6.5	10	13	600	0.32
			150									0.34
			50									0.22
			100									0.35
	74	20	150	2.5	30		15		13	16	800	0.52
			50									0.2
			100									0.23
			150									0.26
	95	12	50	1.75	19				8	10	450	0.21
			100									0.34
			150									0.36
			50									0.24
	95	16	100	2	24		75	8.5	10	13	650	0.37
			150									0.54
			50									0.37
			100									0.54



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAC31	74	12	100	1.75	

WAC31—D74—M12—L50

可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAC31	74	12	100	WS	WL BS

WAC31—D74—M12—L50—WS



未税价(元)

优惠价

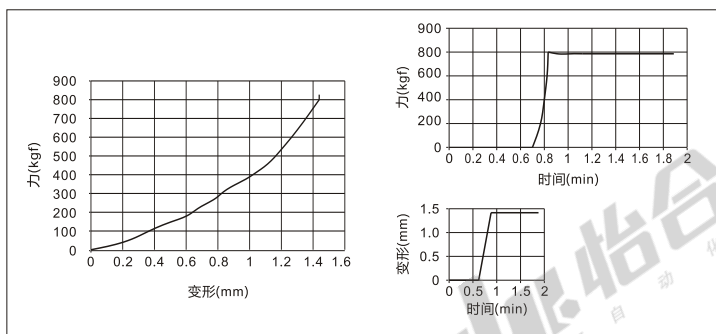
数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

承载力试验 (测验型号: WAC31-D74-M20-L150)



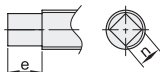


代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

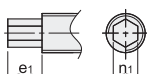


选型方法 WS

M	n	e
10	6	
12		10
14	8	
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

WL

螺杆末端加工外六角

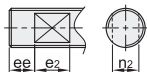


选型方法 WL

M	n1	e1
10	6	
12		10
14	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

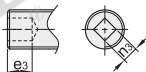
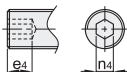
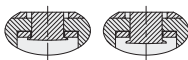
BS

螺杆末端加工扳手槽



选型方法 BS

M	n2	ee	e2
10	8	8	
12			
14	12		12
16	13		
20	17		
24	20	15	18
30	26		

代码	技术说明																			
NS	螺杆末端加工内四角	<table><tr><th>选型方法</th><th>NS</th></tr><tr><td>M</td><td>n3 e3</td></tr><tr><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 10</td></tr><tr><td>14</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8 12</td></tr><tr><td>20</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10 15</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td></tr></table>	选型方法	NS	M	n3 e3	10	5	12	6 10	14		16	8 12	20	13.5	24	10 15	30	20
	选型方法	NS																		
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	<table><tr><th>选型方法</th><th>NL</th></tr><tr><td>M</td><td>n4 e4</td></tr><tr><td>10</td><td>4 5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 8</td></tr><tr><td>14</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8 10</td></tr><tr><td>20</td><td>10 12</td></tr><tr><td>24</td><td>12 15</td></tr><tr><td>30</td><td>16 18</td></tr></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14		16	8 10	20	10 12	24	12 15	30	16 18
	选型方法	NL																		
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	<table><tr><th>选型方法</th><th>MS</th></tr></table>	选型方法	MS																
	选型方法	MS																		
铆死状态 正常状态 	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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ① 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进行加工参数的选择；

① 加工部不带镀层，有防锈漆；

① 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。