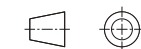
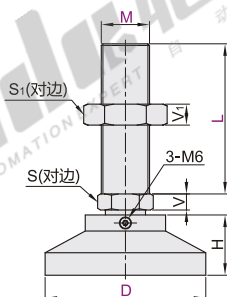


脚杯

万向可调角度型·金属底座型

超重载型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺杆	底座	螺杆
WAR52	万向可调 角度型	Q235	S45C	镀锌	镀锌
WAR53				镀铬	镀铬
WAR54				镀镍	镀镍



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	S ₁	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAR52 WAR53 WAR54	100	30	90	3.5	30	46	37.5	10	15	3000	2.66
			100								2.67
			125								2.75
			150								2.83



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAR52	400	300	100	3.5	

WAR52—D100—M30—L90

可选加工

型号	代码	D	M	L	螺距	可选加工代码
WAR52	400	300	100	3.5		WS WL BSC

WAR52—D100—M30—L90—WS



未税价(元)

优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	



交货期	1
-----	---



可选加工

代码	技术说明		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>8</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	8		16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22	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>6</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8</td><td>12</td></tr><tr><td>20</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></table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	6		16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30		20
	M	n	e																																																		
10	6																																																				
12	8	10																																																			
14	8																																																				
16	10	12																																																			
20	12	13.5																																																			
24	14	15																																																			
30	18	22																																																			
M	n3	e3																																																			
10	5																																																				
12	6	10																																																			
14	6																																																				
16	8	12																																																			
20	10	13.5																																																			
24	10	15																																																			
30		20																																																			
WL	螺杆末端加工外六角	选型方法 WL <table><tr><th>M</th><th>n1</th><th>e1</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	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21	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>8</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td></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	8		16		10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	M	n1	e1																																																		
10	6																																																				
12	8	10																																																			
14	9																																																				
16	10																																																				
20	13	14																																																			
24	16	18																																																			
30	20	21																																																			
M	n4	e4																																																			
10	4	5																																																			
12	6	8																																																			
14	8																																																				
16		10																																																			
20	10	12																																																			
24	12	15																																																			
30	16	18																																																			
BS	螺杆末端加工扳手槽	选型方法 BS <table><tr><th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</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>15</td><td>18</td></tr><tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr></table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26			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。																		
	M	n2	ee	e2																																																	
10	8	8																																																			
12	10																																																				
14	12		12																																																		
16	13	10																																																			
20	17																																																				
24	20	15	18																																																		
30	26																																																				