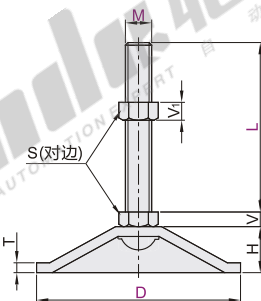


代码	类型	材质	表面处理	适用半导体行业
WAC21	无定位孔型	S45C	镀镍	—
WAC22			镀铬	
WAC26		SUS304	电解研磨	是

半导体
行业适用

- 特点(WAC21/22): 产品底部为圆盘冲压件, 较适用于流水线设备。
- 特点(WAC26):
- 产品底部为圆盘冲压件, 较适用于流水线设备。
 - 表面光亮, 用于外装。
 - 不锈钢材质, 防锈、耐腐蚀适用于半导体行业。
 - 耐温范围: $-35^{\circ}\text{C}\sim 80^{\circ}\text{C}$, 耐温性能好。
- 用途(WAC26):
- 医疗设备, 半导体设备, 工业机械。



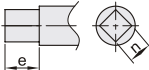
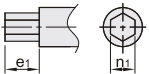
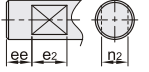
视角标准: 第一视角

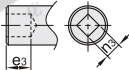
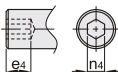
型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)		
代码	D												
WAC21 WAC22 WAC26	40	8	30	1.25	14	10	5.5	6.5	350	0.04			
			50							0.05			
			100							0.07			
		10	50	1.5	17					7	8	0.08	
			75									0.09	
			100									0.1	
	50	8	30	1.25	14	10	5.5	6.5	400	0.05			
			50							0.07			
			100							0.08			
		10	50	1.5	17					7	8	0.09	
			75									0.1	
			100									0.11	
	60	12	50	1.75	19	14	8	10	500	0.11			
			100							0.15			
			150							0.18			
		10	50	1.5	17					2	7	8	0.08
			100										0.11
			150										0.13
	80	12	50	1.75	19	14	8	10	700	0.17			
			100							0.2			
			150							0.21			
		16	50	2	24					10	13	0.25	
			100									0.28	
			150									0.33	
	100	12	50	1.75	19	14	8	10	700	0.16			
			100							0.19			
			150							0.23			
		16	50	2	24					10	13	0.25	
			100									0.3	
			150									0.39	
	120	20	100	2.5	30	14	13	16	700	0.47			
			150							0.5			
24		100	3	36	16					19	0.48		
		150									0.52		

脚杯

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"> <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></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><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></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> </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"> <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></td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td></td></tr> </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 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></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>12</td><td>15</td></tr><tr><td>30</td><td>16</td><td>20</td></tr></tbody></table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	12	15	30	16	20
	M	n3	e3																							
10	5																									
12	6	10																								
14																										
16	8	12																								
20	10	13.5																								
24	12	15																								
30	16	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></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></tbody></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 ① 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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。																								

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。