

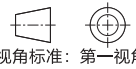
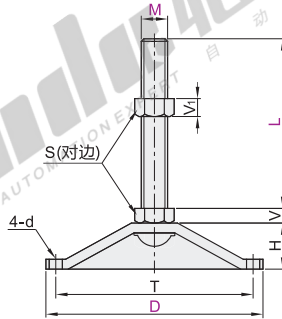
脚杯

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。
- 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

请根据脚杯螺杆尺寸M进行相关配件选择，详见脚杯可选配件汇总。

型号		M	L	螺距	S	H	T	d	V	V ₁	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D											
WAC31 WAC32 WAC33 WAC34	74	12	50	1.75	19				8	10	400	0.18
			100									0.21
			150									0.24
	74	16	50	2	24		63	6.5	10	13	600	0.19
			100									0.32
			150									0.34
	74	20	50	2.5	30		15		13	16	800	0.22
			100									0.35
			150									0.52
	95	12	50	1.75	19				8	10	450	0.2
			100									0.23
			150									0.26
95	16	50	2	24		75	8.5	10	13	650	0.21	
		100									0.34	
		150									0.36	
95	20	50	2.5	30				13	16	850	0.24	
		100									0.24	
		150									0.37	
			150								0.54	



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAC31	74	12	50	1.75
		16	100	

WAC31—D74—M12—L50

可选加工

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAC31	74	12	50	WS WL BS...

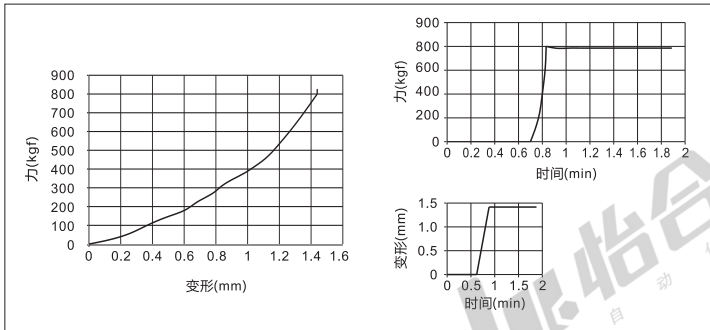
WAC31—D74—M12—L50—WS

可选配件

型号		M	L	可选配件代码
代码	D			
WAC31	74	16	100	JOJP JQ...

WAC31—D74—M16—L100—JO

承载力试验 (测验型号: WAC31-D74-M20-L150)



优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)



交货期

1



代码	技术说明																																
WS	<p>螺杆末端加工外四角</p> <p>选型方法 WS</p> <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>10</td><td>12</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	10	12	16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22								
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14	10	12																															
16	10	12																															
20	12	13.5																															
24	14	15																															
30	18	22																															
WL	<p>螺杆末端加工外六角</p> <p>选型方法 WL</p> <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>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> </tbody> </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	<p>螺杆末端加工扳手槽</p> <p>选型方法 BS</p> <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>10</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>15</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12	10	12	16	13			20	17			24	20	15	18	30	26		
M	n2	ee	e2																														
10	8	8																															
12	10																																
14	12	10	12																														
16	13																																
20	17																																
24	20	15	18																														
30	26																																
QD()	<p>增加螺杆强度等级</p> <p>选型方法 QD8.8</p> <p>① QD可选择8.8/10.9/12.9级。 ② 仅适用碳钢材质螺杆。</p>																																

- ① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行扳手位加工参数的选择;
- ② 扳手位加工部位不带镀层, 有防锈漆;
- ③ 工具可根据不同扳手位加工类型进行选择, 可选用开口扳手、活动扳手、内四角扳手、内六角扳手等。

代码	技术说明																								
NS	<p>螺杆末端加工内四角</p> <p>选型方法 NS</p> <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>8</td><td>12</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> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30		20
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14	8	12																							
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	10	15																							
30		20																							
NL	<p>螺杆末端加工内六角</p> <p>选型方法 NL</p> <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>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</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	8	10	16	10	12	20	10	12	24	12	15	30	16	18
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14	8	10																							
16	10	12																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							
MS	<p>铆死底座与螺杆</p> <p>铆死状态 正常状态</p> <p>选型方法 MS</p> <p>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; ② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ③ 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。</p>																								
MP()	<p>变更螺杆为细牙</p> <p>选型方法 MP1</p> <p>① 细牙螺杆的自锁性更好; ② 相同拧紧扭矩下, 细牙产生的轴向拉力更大, 可进行高预紧连接; ③ 细牙每转进给量小, 适合精密调节; ④ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行细牙MP参数的选择。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>MP(螺距)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>0.75 1 1.25</td></tr> <tr><td>12</td><td>1 1.25 1.5</td></tr> <tr><td>16</td><td>1 1.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>1 1.5 2</td></tr> <tr><td>24</td><td>1 1.5 2</td></tr> <tr><td>30</td><td>1 1.5 2 3</td></tr> <tr><td>36</td><td>1.5 2 3</td></tr> <tr><td>42</td><td>1.5 2 3 4</td></tr> </tbody> </table>	M	MP(螺距)	10	0.75 1 1.25	12	1 1.25 1.5	16	1 1.5	20	1 1.5 2	24	1 1.5 2	30	1 1.5 2 3	36	1.5 2 3	42	1.5 2 3 4						
M	MP(螺距)																								
10	0.75 1 1.25																								
12	1 1.25 1.5																								
16	1 1.5																								
20	1 1.5 2																								
24	1 1.5 2																								
30	1 1.5 2 3																								
36	1.5 2 3																								
42	1.5 2 3 4																								



