

固定调节型 · 金属+橡胶底座型

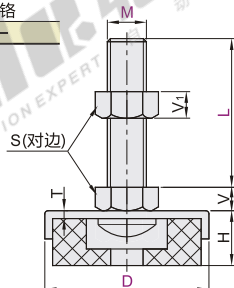
中载型

防震脚杯

代码	类型	材质		表面处理	
		外罩	螺杆	外罩	螺杆
WAC01	金属+橡胶底座型	Q235	天然橡胶	镀镍	
WAC08				镀铬	
WAC09				—	
WAC10		Q235	硅胶	镀镍	
WAC12				镀铬	
WAC13				—	

加厚橡胶底座型特点

- 产品底部采用厚橡胶，加强防震防滑能力；
- 金属外罩保证产品承载力，提供良好的外观。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)		
代码	D												
WAC01 WAC08 WAC09 WAC10 WAC12 WAC13	40	8	30	1.25	14			5.5	5.5		0.07		
			50								0.08		
		10	30	1.5	17		7	8		0.09			
			50							0.1			
			80							0.11			
			100							0.13			
						19				350	0.12		
										50	0.15		
										80	0.16		
										100	0.17		
		60	12		100	1.75	19		8	10		0.19	
												120	0.17
	150											0.19	
	10			30	1.5	17			7	8		0.15	
												50	0.17
												80	0.18
												100	0.19
				50				2				0.19	
												80	0.22
												100	0.24
												120	0.25
				150							0.27		
											50	0.27	
80											0.3		
100											0.33		
		16		100	2	24			10	13	0.36		
											120	0.41	
											150	0.48	
												0.58	
		50								0.3			
										80	0.36		
										100	0.42		
										120	0.48		
			150								0.58		



请按图示订货

型号	代码	D	M	L
WAC01	40	12	50	80

WAC01-D40-M12-L50

可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAC01	40	12	50	80	WS WL BS

WAC01-D40-M12-L50-WS



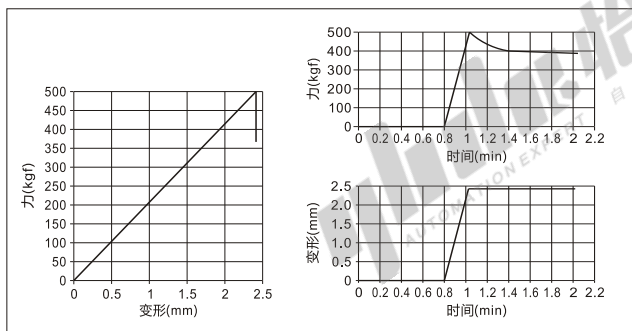
优惠价	数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价	

未税价(元)



交货期	1
-----	---

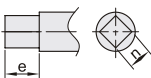
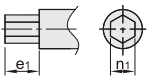
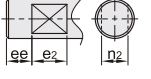
承载力试验 (测验型号: WAC01-D60-M20-L150)

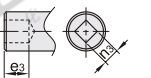
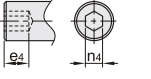


防震脚杯

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> <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> <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> <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></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			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30	
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"> <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
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 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。