

带轴承脚杯

固定调节型·喇叭形 中载型

代码	类型	材质		表面处理	适用 半导体行业
		主体	轴承		
WAC47	固定调节型	S45C	SUJ2+65Mn	镀镍	—
WAC48				镀铬	—
WAC49		SUS304	电解除磨	是	

半导体
行业适用

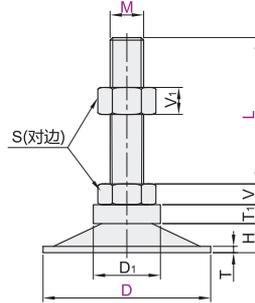


特点

- 产品底部为圆盘冲压件，较适用于流水线设备；
- (WAC49)表面光亮，用于外装；
- (WAC49)不锈钢材质，防锈，耐腐蚀适用于半导体行业；
- (WAC49)耐温范围在：-35℃~80℃，耐温性能好。

用途(WAC49)

- 医疗设备，半导体设备，工业机械。
- ① 标准螺杆长度以25mm为个梯度，可根据客户要求定制长度，需要注意定制长度后，切断的面无表面处理，碳钢会喷漆防锈。
- ② 螺杆底部有推力滚针轴承，在负载工况下更容易调节高度。在确认高度后建议锁紧活动螺母，防止设备震动时在轴承帮助下使螺杆自转。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	T ₁	V	V ₁	D ₁	垂直承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)					
代码	D																	
WAC47 WAC48 WAC49	50	8	50	1.25	14	10			5.5	6.5		400	0.07					
			75										0.08					
			100										0.09					
	50	10	50	1.5	17				0.1									
			75						0.11									
			100						0.12									
		12	50	1.75	19				0.12									
			75						0.13									
			100						0.16									
	60	10	50	1.5	17				14	2			4	8	10	26	500	0.17
			75															0.19
			100															0.09
60		12	50	1.75	19	0.1												
			75			0.12												
			100			0.14												
		16	50	2	24	0.16												
			75			0.18												
			100			0.19												
80		12	50	1.75	19	14					8	10		30	700			0.21
			75															0.22
			100															0.24
	80	16	50	2	24				0.26									
			75						0.31									
			100						0.4									
		20	50	2.5	30				0.48									
			75						0.51									
			100						0.49									
	24	50	3	36	0.53													
		75																
		100																

可选加工



型号		M	L
代码	D		
WAC47	50	10	50
WAC48	50	10	75

请按图示订货 WAC47—D50—M10—L50

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAC47	50	10	50	WS WL BS...
WAC48	50	10	75	

WAC47—D50—M10—L50—WS



未税价(元)

优惠价

数量	1~19	20~
价格	100%	另行报价



交货期
10



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"> <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>12</td><td>13.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>18</td><td>22</td></tr> </tbody> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14	10	12	16	12	13.5	20	14	15	24	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	12	13.5																																
20	14	15																																
24	18	22																																
WL	螺杆末端加工外六角 	选型方法 WL <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>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> </tbody> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8	10																																
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"> <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																																	

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>8</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>13.5</td></tr> <tr><td>20</td><td>14</td><td>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	20	14	15	24	18	20
		M	n3	e3																			
10	5																						
12	6	10																					
14	8	12																					
16	10	13.5																					
20	14	15																					
24	18	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>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>12</td><td>12</td></tr> <tr><td>24</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	12	12	24	16	18
		M	n4	e4																			
10	4	5																					
12	6	8																					
14	8	10																					
16	10	12																					
20	12	12																					
24	16	18																					
MS	铆死底座与螺杆 铆死状态 正常状态 	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，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。																					

- 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。