

防震脚杯

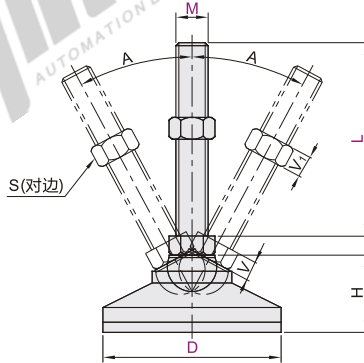
- 万向调节型·全橡胶底座型/全EPDM底座型
 - 万向调节型·全TPU底座型
- 超重载型

半导体行业适用



代码	类型	材质			表面处理		适用 半导体行业
		外罩	螺杆	底部	外罩	螺杆	
WAG71	全橡胶底座型	SUS304	SUS304	橡胶	—	—	是
WAG73		S45C	S45C		镀锌	镀锌	—
WAG74		S45C	S45C		镀铬	镀铬	—
WAG75	全EPDM底座型	SUS304	SUS304	EPDM	—	—	是
WAG76		S45C	S45C		镀锌	镀锌	—
WAG77		S45C	S45C		镀铬	镀铬	—
WAG78	全TPU底座型	SUS304	SUS304	TPU (黄色)	—	—	是
WAG79		S45C	S45C		镀锌	镀锌	—
WAG80					镀铬	镀铬	—

- 特点(WAG71/75/78):
 - 表面光亮, 用于外装。
 - 不锈钢材质, 防锈, 耐腐蚀。
 - 耐温范围: -35°C~80°C, 耐温性能好。
- 用途(WAG71/75/78):
 - 医疗设备, 半导体设备, 工业机械。
- 由于市面上钢材位为5mm一个梯度, 且存在公差, 因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。
- 万向调节脚杯的负载为垂直方向静载值, 计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。
- EPDM材质对抗颜色迁移的能力更强, 常规的橡胶底座在压力下静置一段时间后可能会在环境因素影响留下部分印子, 对此要求高的客户可以选择EPDM材质底座。



视角标准: 第一视角

型号		M	L	螺距	S	V	V ₁	H	A	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)	
全橡胶底座型	WAG71	12	50	1.75	19	8	10	38		1600	0.45	
			75								0.46	
			100								0.47	
			125								0.5	
			75								0.47	
			100								0.48	
	WAG73	16	100	2	24	10	13				0.51	
			125								0.54	
			150								0.55	
			100								0.58	
			125								0.61	
			150								0.61	
全EPDM底座型	WAG75	16	100	2	24	10	13	41		1800	0.57	
			125								0.6	
			150								0.63	
			200								0.67	
			75								0.6	
			100								0.64	
	WAG76	20	125	2.5	30	13	16				2000	0.67
			150									0.7
			200									0.74
			250									0.8
			100									0.7
			125									0.74
全TPU底座型	WAG77	24	150	3	36	16	19			4000	0.78	
			200								0.82	
			250								0.88	
			100								0.94	
			125								0.97	
			150								1.04	
	WAG78	20	150	2.5	30	13	16	48			2000	1
			200									1.04
			250									1.1
			100									1
			125									1.04
			150									1.12
WAG79	120	150	3	36	16	19				4000	1.08	
		200									1.12	
		250									1.18	
		100									1.1	
		125									1.14	
		150									1.18	
WAG80	30	150	3.5	46	24	24				5000	1.18	
		200									1.22	
		250									1.28	

可选加工



型号	D	M	L	螺距
WAG71	400	20	400 150	2.5

WAG71-D100-M20-L100

型号	D	M	L	可选加工代码
WAG71	400	20	400 150	WS WL BSC

WAG71-D100-M20-L100-WS



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未标价(元)



交货期
1

防震脚杯

可选加工参数



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></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> </tbody> </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"> <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>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	n	e	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21							
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14	9																																
16	10																																
20	13	14																															
24	16	18																															
30	20	21																															
BSC	螺杆末端加工扳手槽	选型方法 BSC																															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e1</th> <th>e</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></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> </tbody> </table>	M	n	e1	e	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20		18	30	26	15
M	n	e1	e																														
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>n</th> <th>e</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>10</td><td>15</td></tr> <tr><td>30</td><td>18</td><td>20</td></tr> </tbody> </table>	M	n	e	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	18
M	n	e																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	10	15																							
30	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>n</th> <th>e</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	n	e	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n	e																							
10	4	5																							
12	6	8																							
14																									
16	8	10																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							

- 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。

脚杯

