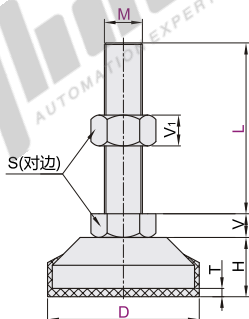


脚杯

- 固定调节型·铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型
- 固定调节型·带耳铸铁型
- 重载型

铸铁+橡胶底座型/铸铁底座型

代码	类型	材质			表面处理	
		底座	底垫	螺杆	底座	螺杆
WAD72	铸铁+橡胶底座型	HT200	天然橡胶(黑色)	S45C	电泳(黑色)	
WAD74					镀锌	
WAD77					电泳(黑色)	
WAD78	铸铁底座型		—		镀锌	

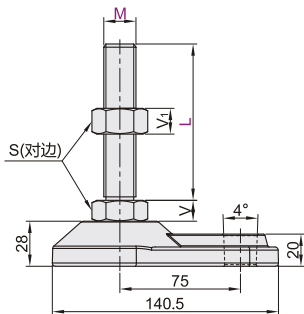


视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	H	S	T	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D						WAD72/74				
铸铁+橡胶底座型 WAD72 WAD74	60	16	100	2	21.5	24		10	13	700	0.44
			125								0.45
			150								0.46
		20	100	2.5	30	13	16	750	0.74		
			125						0.75		
			150						0.76		
	80	16	100	2	36.5	24		10	13	800	0.90
			125								1.00
			150								1.10
		20	100	2.5	30	3.5	13	16	850	1.00	
			125							1.10	
			150							1.20	
铸铁底座型 WAD77 WAD78	100	16	100	2	40.5	24		10	13	800	1.26
			125								1.28
			150								1.30
		20	100	2.5	30		13	16	900	1.34	
			125							1.36	
			150							1.38	
		24	100	3	36		16	19	950	1.40	
			125							1.43	
			150							1.47	
			100							1.52	
			125								
			200								

带耳铸铁型

代码	类型	材质		表面处理	
		底座	螺杆	底座	螺杆
WAD75	带耳铸铁型	HT200	S45C	镀锌	
WAD76				电泳(黑色)	



型号		M	L	螺距	S	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D								
WAD75 WAD76	84	16	75	2	24	10	13	1500	0.99
			100						1.00
			125						1.01
		20	150	1.06					
			75	1.00					
			100	1.01					
	100	16	125	2	24	10	13	1500	1.02
			150						1.07
		20	125	2.5	30	13	16	2000	1.01
			150						1.02

带耳铸铁型

型号	代码	D	M	L
WAD75	84	16	75	100
WAD76	84	16	125	100



请按图示订货

WAD75—D84—M16—L100

可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAD75	84	16	75	100	WS WL BS...
WAD76	84	16	125	100	

WAD75—D84—M16—L100—WS



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1



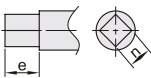
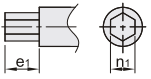
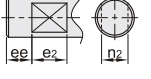
视角标准：第一视角

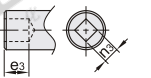
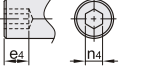
脚杯

可选加工



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></td><td>10</td></tr> <tr><td>14</td><td>8</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		10	14	8		16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22									
M	n	e																																	
10	6																																		
12		10																																	
14	8																																		
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></td><td>10</td></tr> <tr><td>14</td><td>8</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> </table>	M	n1	e1	10	6		12		10	14	8		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21									
M	n1	e1																																	
10	6																																		
12		10																																	
14	8																																		
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></td><td>10</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></td><td>10</td></tr> <tr><td>14</td><td>6</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		10	14	6		16	8	12	20		13.5	24	10	15	30	
M	n3	e3																							
10	5																								
12		10																							
14	6																								
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></td><td>6</td></tr> <tr><td>14</td><td></td><td>8</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	14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12		6																							
14		8																							
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； ② 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。