

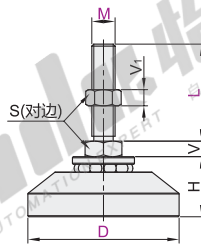
# 固定调节型

重载型

# 经济型带轴承脚杯

代码	类型	材质
		外罩/螺杆/轴承
E-WAD51	固定调节型	SUS304

- ① 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。
- ② 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。



③ 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。

代码	型号		M	L	螺距	S	H	V	V <sub>1</sub>	承载 (Kg)	重量 (Kg/pcs)
	D										
E-WAD51	80	16	2	50	24	24	34	10	13	1000	0.84
				75							0.88
				100							0.92
				125							0.96
				150							1.00
				200							1.08
		250	1.17								
		300	1.25								
		50	2.5	30	36	13	16	1250	0.92		
		100							1.05		
		125							1.11		
		150							1.17		
	200	1.30									
	250	1.42									
	300	1.54									
	50	3	36	16	19	1750	1.04				
	100						1.22				
	125						1.31				
	150						1.40				
	200						1.58				
	250						1.76				
	300	1.94									
	100	16	2	24	10	13	2000	1.33			
								100	1.41		
								125	1.43		
								150	1.49		
								200	1.57		
								250	1.65		
		300	1.73								
		50	2.5	30	34	13	16	2500	1.41		
		100							1.54		
		125							1.60		
		150							1.67		
		200							1.79		
	250	1.92									
	300	2.05									
50	3	36	16	19	2500	1.53					
100						1.71					
125						1.80					
150						1.89					
200						2.07					
250						2.25					
300	3.43										



型号			
代码	D	M	L
E-WAD51	80	16	50
			75

E-WAD51—D80—M16—L50

④ 可选加工

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAD51	80	16	50	WS WL BS...
			75	

E-WAD51—D80—M16—L50—WS

⑤ 可选配件

型号			
代码	D	M	L
E-WAD51	80	16	100
			100

E-WAD51—D80—M16—L100—JO



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价





代码	技术说明																																					
WS	螺杆末端加工外四角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WS</th> </tr> <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>	选型方法 WS			M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22									
	选型方法 WS																																					
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	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 WL</th> </tr> <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>	选型方法 WL			M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21									
选型方法 WL																																						
M	n1	e1																																				
10	6																																					
12	8	10																																				
14	9																																					
16	10																																					
20	13	14																																				
24	16	18																																				
30	20	21																																				
BS	螺杆末端加工扳手槽	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">选型方法 BS</th> </tr> <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></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>15</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>26</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	选型方法 BS				M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
选型方法 BS																																						
M	n2	ee	e2																																			
10	8	8																																				
12	10																																					
14	12		12																																			
16	13	10																																				
20	17																																					
24	20	15	18																																			
30	26																																					

代码	技术说明																												
NS	螺杆末端加工内四角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NS</th> </tr> <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>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>	选型方法 NS			M	n3	e3	10	5		12	6	10	14			16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30		20
	选型方法 NS																												
M	n3	e3																											
10	5																												
12	6	10																											
14																													
16	8	12																											
20	10	13.5																											
24	10	15																											
30		20																											
NL	螺杆末端加工内六角	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">选型方法 NL</th> </tr> <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></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10</td> <td></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>	选型方法 NL			M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8		16	10		20	10	12	24	12	15	30	16	18
选型方法 NL																													
M	n4	e4																											
10	4	5																											
12	6	8																											
14	8																												
16	10																												
20	10	12																											
24	12	15																											
30	16	18																											
MS	铆死底座与螺杆	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">选型方法 MS</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>铆死状态</td> <td>正常状态</td> </tr> </tbody> </table> <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>	选型方法 MS				铆死状态	正常状态																					
选型方法 MS																													
铆死状态	正常状态																												

- 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、内六角扳手、内六角扳手等。



