

# 脚杯

## 固定调节型/微调型·标准型 重载型

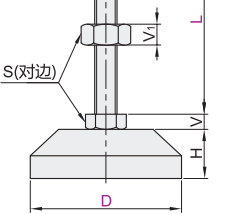
代码	类型	底座工艺	材质			表面处理
			底座	螺杆	橡胶垫	
WAD01	固定调节型	无橡胶垫	SUS304	SUS304	—	—
WAD02			—	—	—	镀锌
WAD03			—	—	—	镀铬
WAD04			—	—	—	镀硬铬
WAD05			—	—	—	无电解镀镍
WAD06	带橡胶垫	车制底座	SUS304	SUS304	—	—
WAD07			—	—	—	镀锌
WAD08			—	—	—	镀铬
WAD09			—	—	—	镀硬铬
WAD10			—	—	—	无电解镀镍
WAD11	微调型	无橡胶垫	SUS304	SUS304	—	—
WAD16			带橡胶垫	SUS304	SUS304	丁腈橡胶(NBR)



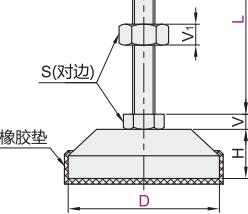
- ① 带橡胶垫的型号因橡胶垫存在受压变形的问题，在推荐负载内使用变形量不会过于明显。
- ② 如不考虑橡胶垫变形后外观问题，可以按照无橡胶垫的推荐负载上限上使用。
- ③ 带橡胶垫的产品在需要移动设备时将脚杯调节至离地10mm左右，防止橡胶垫与地面摩擦后脱落的问题。
- ④ 由于市面钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。
- ⑤ 标准螺杆长度以25mm为一个梯度，可根据客户要求定制长度，需要注意定制长度后，切短的面无表面处理，碳钢会喷漆防锈。

### 固定调节型

无橡胶垫  
WAD01  
WAD02  
WAD03  
WAD04  
WAD05

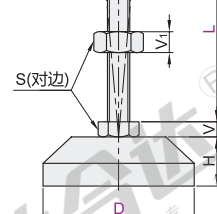


带橡胶垫  
WAD06  
WAD07  
WAD08  
WAD09  
WAD10

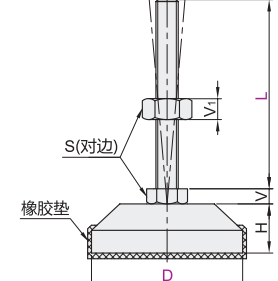


### 微调型

无橡胶垫  
WAD11



带橡胶垫  
WAD16



⑥ 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。

型号	代码	D	M	L	螺距	S	H	V	V <sub>1</sub>	垂直承载能力 (Kg)		参考重量 (Kg/pcs)	
										无橡胶垫	有橡胶垫		
固定调节型	WAD01	12	1.75	19	8	10	800	400	50	0.78	800	400	
									75	0.80			
									100	0.82			
									125	0.84			
									150	0.86			
	WAD02	14	2	22	9	11	1000	600	50	0.69	1000	600	
									75	0.75			
									100	0.82			
									125	0.85			
									150	0.88			
	WAD03	16	2	24	10	13	2000	1200	50	0.83	2000	1200	
									75	0.85			
									100	0.87			
									125	0.94			
									150	1.01			
	WAD04	80	—	—	—	—	—	—	50	0.93	—	—	
									75	0.95			
									100	0.97			
									125	1.05			
									150	1.20			
	WAD05	20	2.5	30	26	13	16	2500	1800	50	1.23	2500	1800
										75	1.31		
										100	1.39		
										125	1.31		
150										1.31			
微调型	WAD11	24	3	36	16	19	5000	3000	50	1.02	5000	3000	
									75	1.08			
									100	1.13			
									125	1.20			
									150	1.28			
	WAD16	100	16	2	24	10	13	3000	1500	50	1.29	3000	1500
										75	1.27		
										100	1.29		
										125	1.36		
										150	1.43		
固定调节型	WAD06	20	2.5	30	13	16	4000	2200	50	0.86	4000	2200	
									75	0.88			
									100	0.89			
									125	0.99			
									150	1.09			
	WAD07	100	—	—	—	—	—	—	—	50	0.83	—	—
										75	0.85		
										100	0.87		
										125	0.94		
										150	1.01		
	WAD08	24	3	36	16	19	5500	—	—	50	1.02	5500	—
										75	1.08		
										100	1.13		
										125	1.20		
										150	1.28		
	WAD09	30	3.5	46	24	24	6000	—	—	50	1.29	6000	—
										75	1.27		
										100	1.29		
										125	1.36		
										150	1.43		
	WAD10	100	16	2	24	10	13	3000	1500	50	1.29	3000	1500
										75	1.27		
										100	1.29		
										125	1.36		
150										1.43			

⑦ 可选加工

⑧ 可选配件



型号	代码	D	M	L
WAD16	400	24	400	

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAD16	400	24	400	W3	WL BS...

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
WAD16	400	24	400	250	JDJP JQ...



● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1
---

请按图示订货

WAD16—D100—M24—L100 WAD16—D100—M24—L100—WS WAD16—D100—M16—L250—JQ...

未税价(元)



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>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	10	12	16	12	13.5	24	14	15	30	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	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>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>	M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		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 	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></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>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
		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 	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>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	8	12	16	10	13.5	24	10	15	30		20			
		M	n3	e3																						
10	5																									
12	6	10																								
14	8	12																								
16	10	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>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>12</td><td>18</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	8	10	16	10	12	20	12	12	24	12	18	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14	8	10																								
16	10	12																								
20	12	12																								
24	12	18																								
30	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。



