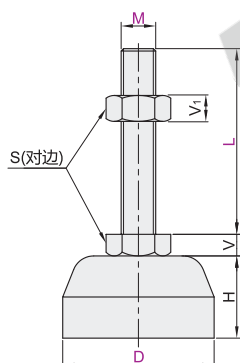
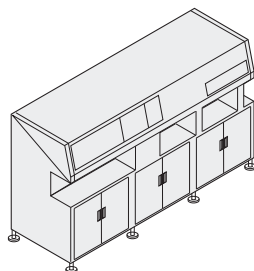
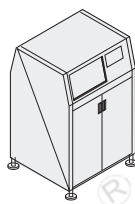
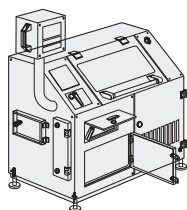


代码	类型	材质		表面处理
		螺杆	底部	螺杆
WAC02	全橡胶底座型	S45C	橡胶	镀锌
WAC06				镀铬
WAC05		SUS304		—

① 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。



EX Example
使用示例



② 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。

视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	V	V1	承载(Kg)	参考重量(Kg/pcs)	
代码	D									WAC02/06	WAC05
WAC02 WAC06 WAC05	70	16	75	2	24	39	10	13	100	0.21	0.23
			100							0.24	0.26
			125							0.30	0.31
			150							0.32	0.34
		20	100	2.5	30		12	16		0.25	0.26
			125							0.31	0.33
			150							0.34	0.35



请按图示订货

型号			
代码	D	M	L
WAC02	70	16	75
			100

WAC02—D70—M16—L75

④ 可选加工(见P1659)

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
WAC02	70	16	75	WS WL BS...
			100	

WAC02—D70—M16—L75—WS

⑤ 可选配件(见1650~1655)

型号				
代码	D	M	L	可选配件代码
WAC02	70	16	75	LI JF
			100	

WAC02—D70—M16—L75—LH



未税价(元)

● 优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1



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

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

M	n1	e1
10	6	
12		10
14	8	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

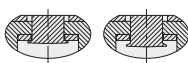
BS

螺杆末端加工扳手槽

选型方法

BS

M	n2	ee	e2
10	8	8	
12			
14	12		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	<table><tr><td>选型方法</td><td>NS</td></tr><tr><td>M</td><td>n3</td><td>e3</td></tr><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></table>	选型方法	NS	M	n3	e3	10	5		12		10	14	6		16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
	选型方法	NS																										
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	<table><tr><td>选型方法</td><td>NL</td></tr><tr><td>M</td><td>n4</td><td>e4</td></tr><tr><td>10</td><td>4</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td></td><td>8</td></tr><tr><td>14</td><td>6</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></table>	选型方法	NL	M	n4	e4	10	4	5	12		8	14	6		16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	选型方法	NL																										
M	n4	e4																										
10	4	5																										
12		8																										
14	6																											
16	8	10																										
20	10	12																										
24	12	15																										
30	16	18																										
MS	铆死底座与螺杆	<table><tr><td>选型方法</td><td>MS</td></tr></table>	选型方法	MS																								
	选型方法	MS																										
铆死状态 正常状态 	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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ① 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；

① 加工部不带镀层，有防锈漆；

① 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。