

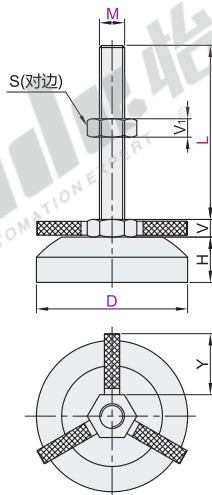
带手柄型脚杯

固定调节型

重载型

代码	类型	材质	表面处理
WAD61	固定调节型	S45C	镀锌

- 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 螺杆底部自带调节杆，在低负载的工况下可以直接用手调节脚杯高度，更适用于在需要较为频繁调节或缺乏工具的工况下使用。
- ③ 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。



① 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	V ₁	Y	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAD61	60	10	75	1.5	17	18	7	8	25	500	0.329
			100								0.340
			75								0.349
		12	100	1.75	19		8	10	26	600	0.367
			125								0.386
			150								0.408
		16	75	2	24		10	13	27	1200	0.451
			100								0.461
			125								0.520
			150								0.547



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAD61	60	12	75 100	1.75

WAD61—D60—M12—L75

④ 可选加工(见P1659)

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAD61	60	12	75 100	WS WL BS...

WAD61—D60—M12—L75—WS

④ 可选配件(见1650~1655)

型号		M	L	可选配件代码
代码	D			
WAD61	60	12	75 100	LI JF

WAD61—D60—M12—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



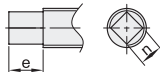
可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角

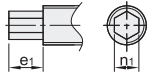


选型方法 WS

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

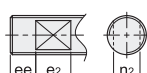


选型方法 WL

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

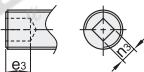
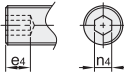
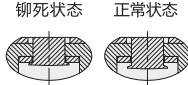
BS

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	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><tr><th>M</th><th>n3</th><th>e3</th></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>	M	n3	e3	10	5		12		10	14	6		16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
	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><tr><th>M</th><th>n4</th><th>e4</th></tr><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></table>	M	n4	e4	10	4	5	12		6	14		8	16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	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 铆死状态 正常状态 	选型方法 MS ❶ 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； ❷ 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。 ❸ 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。																								

❶ 请根据脚杯螺杆尺寸M进行加工参数的选择；

❷ 加工部不带镀层，有防锈漆；

❸ 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。