

万向调节型・全强化聚缩醛底座型 ▶
中轻载型

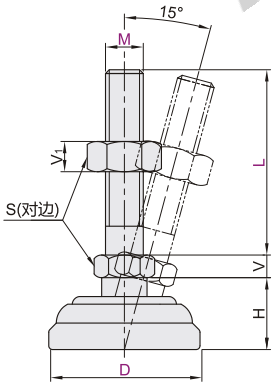
脚杯

代码	类型		材质			表面处理
			螺杆	橡胶垫	底座	螺杆
WAG50	全强化聚缩醛底座型	无橡胶垫	S45C	—	强化聚缩醛 (POM)	镀锌
WAG55		—	SUS304	—		—
WAG51	底座型	带橡胶垫	S45C	丁腈橡胶 (NBR)	—	镀锌
WAG56		—	SUS304	—		—

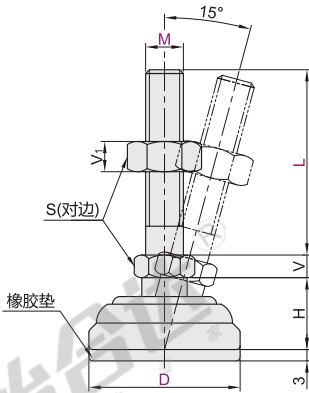
特点

- 橡胶型的底座可使整个底面与地面接触，可防止打滑。
- 可360°方向倾斜。

无橡胶垫
WAG50
WAG55



带橡胶垫
WAG51
WAG56



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	V	V1	H	S	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D									
无橡胶垫 WAG50 WAG55	40	10	70	1.5	6	8	19	17		0.076
			100							0.079
		12	70	1.75	7.5	10	20	19		0.108
			100							0.110
	50	16	100	2	10	13		24		0.130
		10	70	1.5	6	8	20	17		0.182
			100							0.185
		12	60	1.75	7.5	10		19		0.200
			70							0.210
			100						300	0.220
带橡胶垫 WAG51 WAG56	40		50							0.260
		16	80	2	10	13	21.5	24		0.265
			100							0.270
			130							0.280
	50	12	70	1.75	7.5	10		19		0.260
			100							0.265
			70				26			0.290
		16	100	2	10	13		24		0.295
	60		150							0.300
			100							0.320
		20	150	2.5	12.5	16	27	30	600	0.342
			180							0.356



请按图示订货

型号			
代码	D	M	L
WAG51	40	12	70
			100

WAG51—D40—M12—L70

可选加工

型号				
代码	D	M	L	可选加工代码
WAG51	40	12	70	WS WL BS
			100	

WAG51—D40—M12—L70—WS



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																															
		<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>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> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22							
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	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>8</td><td></td></tr> <tr> <td>14</td><td>9</td><td>10</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	8		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21							
M	n1	e1																															
10	6																																
12	8																																
14	9	10																															
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>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></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> <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>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></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	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30	
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14																									
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>6</td><td></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
M	n4	e4																							
10	4	5																							
12	6																								
14		8																							
16	8	10																							
20	10	12																							
24	12	15																							
30	16	18																							

- 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。