



代码	类型	材质		表面处理	
		外罩	螺杆	外罩	螺杆
E-WAG91	万向调节型	重载型	SUS304	SUS304	—
E-WAG93			S45C	S45C	镀锌
E-WAG94			S45C	S45C	镀锌 镀铬

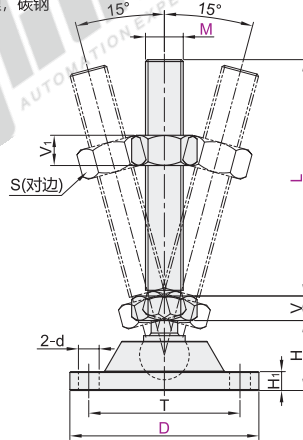
① 由于市面上钢材位为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。

② 万向调节脚杯的负载为垂直方向静载值，计算负载值时需要根据实际场景调整安全系数。

③ 此款脚杯均带定位孔，具有可以保障较为精确的安装位置，固定牢固等优点。

④ 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。

⑤ 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	V	V ₁	H	H ₁	T	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D												
E-WAG91 E-WAG93 E-WAG94	80	16	75	2	24	10	13						0.61
			100										0.65
			125										0.69
			150										0.73
		20	75	2.5	30	13	16	33.5	8	66	8.5	2000	0.75
			100										0.81
			125										0.88
			150										0.94
		24	75	3	36	16	19						0.94
			100										1.03
			125										1.12
			150										1.21
	100	16	75	2	24	10	13						0.96
			100										1.00
			125										1.04
			150										1.08
		20	75	2.5	30	13	16	37.5	10	80	11	2500	1.10
			100										1.17
			125										1.23
			150										1.29
		24	75	3	36	16	19						1.29
			100										1.38
			125										1.47
			150										1.56
	120	16	75	2	24	10	13						1.22
			100										1.25
			125										1.29
			150										1.33
		20	75	2.5	30	13	16						1.35
			100										1.40
			125										1.46
			150										1.51
		24	75	3	36	16	19	41	10	100	11	3000	1.52
			100										1.60
			125										1.68
			150										1.76
30	100	3.5	46	24	24						2.09		
	125										2.21		
	150										2.33		
	200										2.57		
	250										2.81		

⑥ 可选加工(见P1659)

⑦ 可选配件(见1650~1655)



请按图示订货

型号	代码	D	M	L
E-WAG91	80	16	20	100
E-WAG93	100	20	100	

E-WAG91—D80—M16—L75

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
E-WAG91	80	16	20	100	WS WL BS...
E-WAG93	100	20	100		

E-WAG91—D80—M16—L75—WS

型号	代码	D	M	L	可选配件代码
E-WAG91	80	16	20	100	LI JF
E-WAG93	100	20	100		

E-WAG91—D80—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



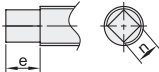
可选加工

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

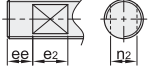


选型方法 WL

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	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	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。