

全固定型/微调型·带扳手槽型

代码	类型	胶垫类型	底座工艺	材质		
				底座	螺杆	胶垫
WAD20	全固定型	无橡胶垫	车制底座	SUS304	SUS304	—
WAD30		带橡胶垫				TPU
WAD40		无橡胶垫				—
WAD50	微调型	带橡胶垫				TPU

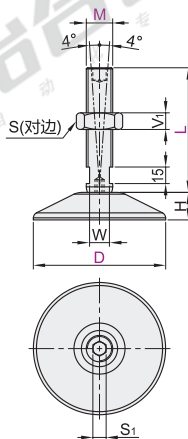
① 由于市面上钢材为5mm一个梯度，且存在公差，因此车制底座公差-2~0mm均为合理范围。

② 螺杆顶部有内六角，底部有扳手位，可应对大多数设备的调节需求。

③ D120/D150底座为镜面效果，且较为独特的设计，有利于为设备创造外观上的差异性。

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 WAD20/30为全固定型脚杯，螺丝与底座用全牙螺丝紧固，不能转动，WAD40/50为微调型脚杯，用半牙螺丝固定底座与螺杆，可以有相应的转动角度。



视角标准：第一视角

型号		D		M	L	螺距	S	S1	H		V1	W	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码									WAD20/40	WAD30/50				
WAD20 WAD30 WAD40 WAD50	70	20		114		2.5	30	10	20	25	16	16	2000	0.465
				144										0.47
				174										0.475
				244										0.481
	120	24		113	3	36	12				19	18	2850	1.208
				143										1.213
				193										1.273
				244										1.273
	150	30		112	3.5	46	14		25	30				2.544
				142							24	22	2950	2.713
				192										2.982



请按图示订货



未税价(元)

型号		M	L
代码		D	L
WAD20		70	144
WAD20—D70—M20—L114			

优惠价		数量	1~9	10~
		价格	100%	另行报价

交货期		1
-----	--	---

冲压底座

代码	类型	底座工艺	材质			表面处理
			底座	螺杆	橡胶垫	
WAD18	微调型	带橡胶垫	冲压底座	SUS304	SUS304	丁腈橡胶(NBR)

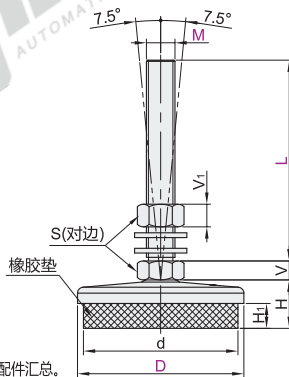
特点:

- 表面光亮，底部橡胶具有良好的减震效果。
- 不锈钢材质，防锈、耐腐蚀适用于半导体行业。
- 耐温范围：-35℃~80℃，耐温性能好。

用途:

- 医疗设备，半导体设备，工业机械。

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。



视角标准：第一视角

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。

型号		M	L	螺距	d	S	H	H1	V	V1	垂直承载能力 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码		D										
WAD18	100		100									
			16	2		24			10	13	1000	0.69
			150									0.75
			200									0.83
	150		100									0.81
			20	2.5	90	30	28	11	13	16	1500	0.86
			150									0.92
			200									0.86
	200		100									0.91
			24	3		36			16	19	2000	0.96
			150									
			200									

可选加工(见P1659)

型号		M	L	可选加工代码
代码		D	L	
WAD18		100	200	WS WL BS...

可选配件(见1650~1655)

型号		M	L	可选配件代码
代码		D	L	
WAD18		100	200	LI JF



请按图示订货

WAD18—D140—M24—L70

WAD18—D140—M24—L70—WS

WAD18—D140—M24—L70—LH



未税价(元)

优惠价		数量	1~9	10~
		价格	100%	另行报价



交货期
1



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	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

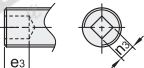
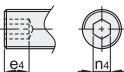
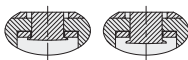
BS

螺杆末端加工扳手槽



选型方法 BS

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><th>选型方法</th><th>NS</th></tr><tr><td>M</td><td>n3 e3</td></tr><tr><td>10</td><td>5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 10</td></tr><tr><td>14</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8 12</td></tr><tr><td>20</td><td>13.5</td></tr><tr><td>24</td><td>10 15</td></tr><tr><td>30</td><td>20</td></tr></table>	选型方法	NS	M	n3 e3	10	5	12	6 10	14		16	8 12	20	13.5	24	10 15	30	20
	选型方法	NS																		
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	<table><tr><th>选型方法</th><th>NL</th></tr><tr><td>M</td><td>n4 e4</td></tr><tr><td>10</td><td>4 5</td></tr><tr><td>12</td><td>6 8</td></tr><tr><td>14</td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>8 10</td></tr><tr><td>20</td><td>10 12</td></tr><tr><td>24</td><td>12 15</td></tr><tr><td>30</td><td>16 18</td></tr></table>	选型方法	NL	M	n4 e4	10	4 5	12	6 8	14		16	8 10	20	10 12	24	12 15	30	16 18
	选型方法	NL																		
M	n4 e4																			
10	4 5																			
12	6 8																			
14																				
16	8 10																			
20	10 12																			
24	12 15																			
30	16 18																			
																				
MS	铆死底座与螺杆	<table><tr><th>选型方法</th><th>MS</th></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、内六角扳手、内六角扳手等。