

万向调节型·无胶垫/带胶垫

超重载型(3000kg及以上)

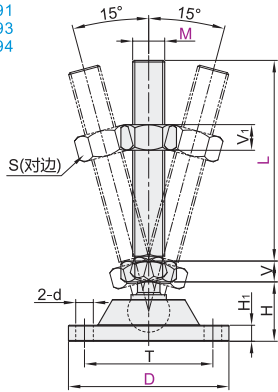
经济型脚杯



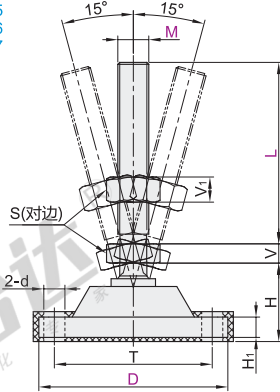
代码	类型	材质			表面处理	
		外罩	螺杆	胶垫	外罩	螺杆
E-WAG93	万向调节型	无胶垫	碳钢	碳钢	—	镀锌
E-WAG94			—	—	—	镀铬
E-WAG91		不锈钢	不锈钢	—	—	
E-WAG96		—	—	—	—	
E-WAG97	带胶垫	碳钢	碳钢	天然橡胶(黑色)	镀锌	
E-WAG95		不锈钢	不锈钢	—	镀铬	

- 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竖直方向静载值，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，切断的面无表面处理，碳钢会喷漆防锈。
- ⑤ 此脚杯螺杆为冷镦工艺，主要与市场标准螺母适配，不能用通止规检测。有通止规检测需求的，需要用纯车加工工艺，请另询价。

无胶垫
E-WAG91
E-WAG93
E-WAG94



带胶垫
E-WAG95
E-WAG96
E-WAG97



⑥ 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	D	M	L	螺距	S	V	V ₁	H	H ₁	T	d	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
无胶垫 E-WAG91 E-WAG93 E-WAG94	80	16	75	2	24	10	13	33.5	8	66	8.5	2000	0.61
			100										0.65
			125										0.69
			150										0.73
	100	20	75	2.5	30	13	16	37.5	10	80	11	2500	0.75
			100										0.81
			125										0.88
			150										0.94
	120	24	75	3	36	16	19	41	10	100	11	3000	1.03
			100										1.12
			125										1.21
			150										1.29
带胶垫 E-WAG95 E-WAG96 E-WAG97	80	16	75	2	24	10	13	33.5	8	66	8.5	2000	0.96
			100										1.08
			125										1.10
			150										1.17
	100	20	75	2.5	30	13	16	37.5	10	80	11	2500	1.23
			100										1.29
			125										1.38
			150										1.47
	120	24	75	3	36	16	19	41	10	100	11	3000	1.56
			100										1.68
			125										1.76
			150										2.09
150	30	75	3.5	46	24	24	41	10	100	11	3000	2.21	
		100										2.33	
		125										2.57	
		150										2.81	



请按图示订货



未税价(元)



交货期

1

可选加工

型号	D	M	L	可选加工代码
E-WAG91	80	16	75	WS WL BS...
E-WAG93	100	20	100	
E-WAG91-D80-M16-L75-WS				

可选配件

型号	D	M	L	可选配件代码
E-WAG91	80	16	100	JP JQ...
E-WAG91-D80-M16-L100-JO				



代码	技术说明																																	
WS	<p>螺杆末端加工外四角</p>	<p>选型方法 WS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n</th> <th>e</th> </tr> </thead> <tbody> <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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</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> </tbody> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14	10	12	16	12	13.5	24	14	15	30	18	22											
		M	n	e																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	10	12																																
16	12	13.5																																
24	14	15																																
30	18	22																																
WL	<p>螺杆末端加工外六角</p>	<p>选型方法 WL</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n1</th> <th>e1</th> </tr> </thead> <tbody> <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>9</td><td></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> </tbody> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8	10	14	9		16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
		M	n1	e1																														
10	6																																	
12	8	10																																
14	9																																	
16	10																																	
20	13	14																																
24	16	18																																
30	20	21																																
BS	<p>螺杆末端加工扳手槽</p>	<p>选型方法 BS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n2</th> <th>ee</th> <th>e2</th> </tr> </thead> <tbody> <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>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>24</td><td>20</td><td>15</td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12	10	12	16	13			20	17			24	20	15	18	30	26		
		M	n2	ee	e2																													
10	8	8																																
12	10																																	
14	12	10	12																															
16	13																																	
20	17																																	
24	20	15	18																															
30	26																																	

代码	技术说明																									
NS	<p>螺杆末端加工内四角</p>	<p>选型方法 NS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n3</th> <th>e3</th> </tr> </thead> <tbody> <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>8</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</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> </tbody> </table>	M	n3	e3	10	5		12	6	10	14	8	12	16	10	13.5	24	10	15	30		20			
		M	n3	e3																						
10	5																									
12	6	10																								
14	8	12																								
16	10	13.5																								
24	10	15																								
30		20																								
NL	<p>螺杆末端加工内六角</p>	<p>选型方法 NL</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>M</th> <th>n4</th> <th>e4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>4</td><td>5</td></tr> <tr><td>12</td><td>6</td><td>8</td></tr> <tr><td>14</td><td>8</td><td>10</td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>12</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> </tbody> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14	8	10	16	10	12	20	12	12	24	12	15	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14	8	10																								
16	10	12																								
20	12	12																								
24	12	15																								
30	16	18																								
MS	<p>铆死底座与螺杆</p>	<p>选型方法 MS</p> <p>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；</p> <p>② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。</p> <p>③ 不适用于万向类型、橡胶底座型和非铆接组装的脚杯。</p>																								

- ① 请根据脚杯螺杆尺寸M进行扳手位加工参数的选择；
- ② 扳手位加工部位不带镀层，有防锈漆；
- ③ 工具可根据不同扳手位加工类型进行选择，可选用开口扳手、活动扳手、内六角扳手、内六角扳手等。



