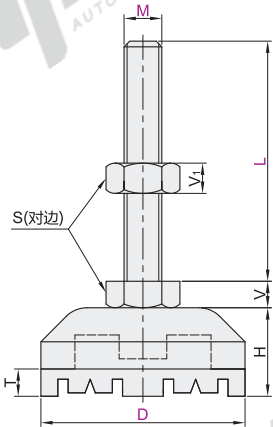


代码	类型	材质		表面处理	
		外罩	螺栓	外罩	螺栓
WAD86	金属+橡胶底座型	S45C	NBR	镀锌	
WAD88				电泳(黑色)	
WAD89				镀铬	
WAD87				镀锌	
WAD90				电泳(黑色)	
WAD91				镀铬	
WAD92		SUS304	NBR		
WAD93			CR(灰色)		

- 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 氯丁橡胶(CR)相对于丁腈橡胶(NBR)有更好的耐候性及一定的阻燃性，丁腈橡胶(NBR)则有更好的耐久性和耐磨性，可按不同使用场景进行选择。



视角标准：第一视角

型号		M	L	螺距	S	H	T	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAD86 WAD88 WAD89 WAD87 WAD90 WAD91 WAD92 WAD93	60	10	75	1.5	17	26	8	7	8	700	0.32
			100								0.33
		12	75	1.75	19			8	10	1000	0.34
			100								0.36
			125								0.38
			150								0.40
			75						0.44		
			100						0.45		
		16	125	2	24			10	13	1200	0.51
			150								0.54
			200							0.57	

可选加工



请按图示订货

型号		M	L	螺距
代码	D			
WAD86	60	16	400	2

WAD86—D60—M16—L100

型号		M	L	可选加工代码
代码	D			
WAD88	60	16	400	WLS BS

WAD86—D60—M16—L100—WS



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1

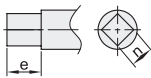


代码

技术说明

WS

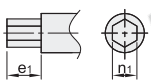
螺杆末端加工外四角



M	n	e
10	6	
12	8	10
14	8	
16	10	12
20	12	13.5
24	14	15
30	18	22

WL

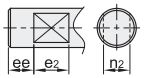
螺杆末端加工外六角



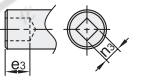
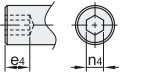
M	n1	e1
10	6	
12	8	10
14	9	
16	10	
20	13	14
24	16	18
30	20	21

BS

螺杆末端加工扳手槽



M	n2	ee	e2
10	8	8	
12	10		
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 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>6</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>8</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</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	6		16	8	12	20	10	13.5	24	10	15	30	
M	n3	e3																							
10	5																								
12	6	10																							
14	6																								
16	8	12																							
20	10	13.5																							
24	10	15																							
30		20																							
NL	螺杆末端加工内六角	选型方法 NL																							
		<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></td><td></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> </tbody> </table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16
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	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，达到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。