

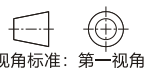
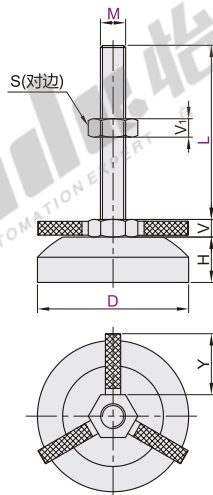
带手柄型脚杯

固定调节型

重载型

代码	类型	材质	表面处理
WAD61	固定调节型	S45C	镀锌

- 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 螺杆底部自带调节杆，在低负载的工况下可以直接用手调节脚杯高度，更适用于在需要较为频繁调节或缺乏工具的工况下使用。



型号		M	L	螺距	S	H	V	V ₁	Y	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
代码	D										
WAD61	60	10	75	1.5	17	18	7	8	25	500	0.329
			100								0.340
			75								0.349
		12	100	1.75	19		8	10	26	600	0.367
			125								0.386
			150								0.408
		16	75	2	24		10	13	27	1200	0.451
			100								0.461
			125								0.520
			150								0.547



请按图示订货

型号	代码	D	M	L	螺距
WAD61	60	12	75	100	1.75

WAD61—D60—M12—L75

④ 可选加工

型号	代码	D	M	L	可选加工代码
WAD61	60	12	75	100	WS WL BS

WAD61—D60—M12—L75—WS



未税价(元)

优惠价

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



交货期

1



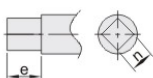
可选加工

代码

技术说明

WS

螺杆末端加工外四角



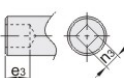
选型方法

WS

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

NS

螺杆末端加工内四角



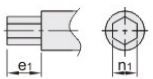
选型方法

NS

M	n3	e3
10	5	
12	6	10
14		
16	8	12
20	10	13.5
24	12	15
30	16	20

WL

螺杆末端加工外六角



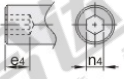
选型方法

WL

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

NL

螺杆末端加工内六角



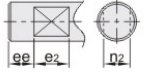
选型方法

NL

M	n4	e4
10	4	5
12	6	8
14		
16	8	10
20	10	12
24	12	15
30	16	18

BS

螺杆末端加工扳手柄



选型方法

BS

M	n2	ee	e2
10	8		
12	10		
14	12	10	12
16	13		
20	17		
24	20	15	18
30	26		

MS

铆死底座与螺杆



选型方法

MS

① 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；

② 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动。

③ 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 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。