

固定调节型·金属+橡胶底座型

超重载型

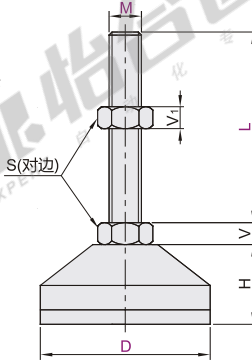
防震脚杯

代码	类型	材质		
		外罩	螺杆	底部
Y-QBB11	金属+橡胶底座型	SUS304	SUS304	橡胶

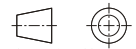
注意事项:

- 橡胶垫在高温和有油的环境里使用时, 产品的颜色可能会染到地板上;
- 橡胶垫与化学物质接触时, 可能会褪色或者在地板上留下印记;
- 使用该橡胶垫时, 请确认所使用的地面上没有沙子石头等异物;
- 如果放在阳光直射的地方使用, 会因日晒而发生褪色;
- 请不要靠近火源使用, 否则会将橡胶垫引燃或者变形。

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。



RoHS



视角标准: 第一视角

型号	代码	D	M	L	S	H	V	V ₁	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
Y-QBB11	100	20	100	125	30	41	13	16	2000	0.5
			150	200						0.57
			250	300						0.64
			100	125						0.71
			150	200						0.78
			250	300						0.85
		24	100	125	36	41	16	19	3000	0.6
			150	200						0.69
			250	300						0.78
			100	125						0.87
			150	200						0.91
			250	300						0.96
		30	100	125	46	41	24	24	5000	0.61
			150	200						0.66
			250	300						0.7
			100	125						0.76
			150	200						0.83
			250	300						0.95
	120	20	100	125	30	44	13	16	2000	1.1
			150	200						1.17
			250	300						1.24
			100	125						1.31
			150	200						1.38
			250	300						1.45
		24	100	125	36	44	16	19	4000	1.2
			150	200						1.29
			250	300						1.38
			100	125						1.47
			150	200						1.51
			250	300						1.58
	158	20	100	125	30	50	13	16	2000	1.21
			150	200						1.3
			250	300						1.33
			100	125						1.36
			150	200						1.43
			250	300						1.55
		24	100	125	36	50	16	19	4000	4.25
			150	200						4.4
			250	300						4.65
			100	125						4.85
			150	200						5.06
			250	300						5.25
	30	24	100	125	46	50	24	24	6000	4.7
			150	200						4.98
			250	300						5.21
			100	125						5.5
			150	200						5.8
			250	300						6.1

可选加工

型号		M	L	S	可选加工代码
代码	D				
Y-QBB11	100	20	100 125	30	WS WL BS

Y-QBB11-D100-M20-L100-WS



型号	代码	D	M	L	S
Y-QBB11	100	20	125	30	

Y-QBB11-D100-M20-L100

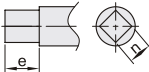
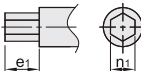
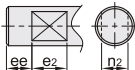


未标价(元)

数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

脚
轮
杯



代码	技术说明																																	
WS	螺杆末端加工外四角 	选型方法 WS <table> <tr> <th>M</th><th>n</th><th>e</th></tr> <tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td></td><td>10</td></tr> <tr><td>14</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</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> </table>	M	n	e	10	6		12		10	14	8		16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22								
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 <table> <tr> <th>M</th><th>n1</th><th>e1</th></tr> <tr><td>10</td><td>6</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>8</td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td>9</td><td>10</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> </table>	M	n1	e1	10	6		12	8		14	9	10	16	10		20	13	14	24	16	18	30	20	21								
M	n1	e1																																
10	6																																	
12	8																																	
14	9	10																																
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 <table> <tr> <th>M</th><th>n2</th><th>ee</th><th>e2</th></tr> <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></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td>10</td><td>12</td></tr> <tr><td>20</td><td>17</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>24</td><td>20</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</td><td>18</td></tr> </table>	M	n2	ee	e2	10	8	8		12	10			14	12			16	13	10	12	20	17			24	20			30	26	15	18
M	n2	ee	e2																															
10	8	8																																
12	10																																	
14	12																																	
16	13	10	12																															
20	17																																	
24	20																																	
30	26	15	18																															

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>6</td><td>10</td></tr><tr><td>14</td><td></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	6	10	14			16	8	12	20		13.5	24	10	15	30		20
	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	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>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></table>	M	n4	e4	10	4	5	12	6	8	14			16	8	10	20	10	12	24	12	15	30	16	18
	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 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； ① 铆死后调节是底座也会随螺杆一起转动； ① 不适用于方向类型、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； 加工底座不带镀层，有防锈漆； ① 工具可根据不同加工类型进行选择，可选开口扳手、活动扳手、内四角扳手、内六角扳手等。																									

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。