

精密型防滑脚杯

代码	类型	螺纹规格	材质	表面处理
J-WAC71	固定调节型	公制螺纹	SUS304	—
J-WAC72		梯形螺纹		

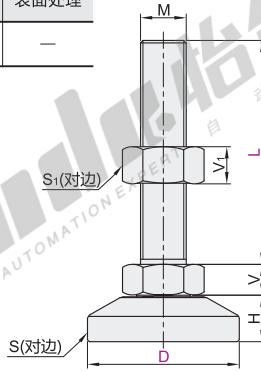
特点

- 采取了旋铆处理。
- 螺杆部采用公制/梯形螺纹。
- 内置轴承，调节操作方便、顺畅。
- 也可定制钢制产品。(最小批量10pcs)

注意

- 请务必与调整脚底座J-WAC96/97组合使用，详见下表。

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。



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	代码	规格	D	L	M×螺距	S	S <sub>1</sub>	H	V	V <sub>1</sub>	承载 (Kg)	参考重量 (Kg/pcs)
公制螺纹 J-WAC71	42	127	200	200	M42×4.5	60	65	33.5	20	33	6500	4.82
				300								5.72
	52	137	200	200	M52×5	80	80	38.5	22	42	9000	7.68
				300								9.08
	60	147	200	200	M60×5.5	90	90	42.5	24	48	11000	10.34
				300								12.14
梯形螺纹 J-WAC72	42	127	200	200	Tr42×6	60	65	33.5	20	32	6500	4.82
				300								5.72
	52	137	200	200	Tr52×7	80	80	38.5	22	42	9000	7.68
				300								9.08
	60	147	200	200	Tr60×8	90	90	42.5	24	48	11000	10.34
				300								12.14

可选配件

可选配件



型号	代码	规格	D	L
J-WAC71	42	127	200	300

型号	代码	规格	D	L	可选配件代码
J-WAC71	42	127	200	300	DA

型号	代码	规格	D	L	可选配件代码
J-WAC72	42	127	200	300	DB

J-WAC71-42-D127-L200

J-WAC71-42-D127-L200-DA

J-WAC72-42-D127-L200-DB



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



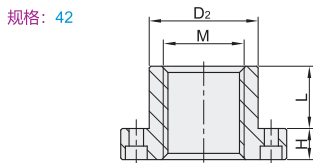
未税价(元)

精密型调整脚底座

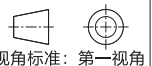
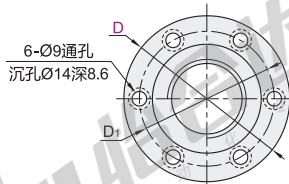
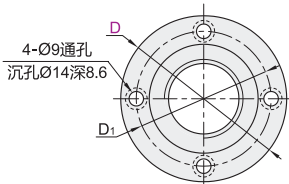
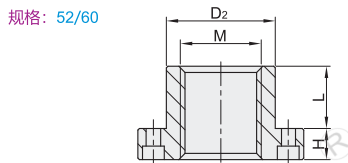
代码	类型	材质	表面处理
J-WAC96	精密型调整脚底座	公制螺纹	SUS304
J-WAC97		梯形螺纹	

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。

规格: 42



规格: 52/60



型号	代码	规格	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	M×螺距	L	H	参考重量 (Kg/pcs)
公制螺纹 J-WAC96	42	127	97	77	60	M42×4.5	22	18	1.2
			107	87	70	M52×5	30	20	1.64
			117	97	80	M60×5.5	40	20	2.15
梯形螺纹 J-WAC97	42	127	97	77	60	Tr42×6	32	18	1.33
			107	87	70	Tr52×7	40	20	1.8
			117	97	80	Tr60×8	50	20	2.36



型号	代码	规格	D
J-WAC96	42	127	97
J-WAC96	52	107	107

J-WAC96-42-D97



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价

未税价(元)





代码	技术说明																																	
WS	螺杆末端加工外四角 	选型方法 WS <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	螺杆末端加工外六角 	选型方法 WL <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	螺杆末端加工扳手槽 	选型方法 BS <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></td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>13</td><td>10</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		12	16	13	10		20	17			24	20	15	18	30	26		
		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>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	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>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>15</td></tr> <tr><td>24</td><td>12</td><td>18</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	15	24	12	18	30	16	18
		M	n4	e4																						
10	4	5																								
12	6	8																								
14	8	10																								
16	10	12																								
20	12	15																								
24	12	18																								
30	16	18																								
MS	铆死底座与螺杆 铆死状态      正常状态 	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，但是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。



