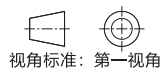
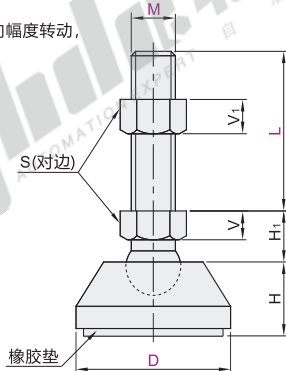


代码	类型	材质		表面处理
		螺杆	底座	螺杆
E-WAG01	全尼龙底座型	S45C	PA	镀铬
E-WAG11		SUS304	PA	—

特点

- 底部材质为增强尼龙 (PA6)，有良好的减震及耐磨作用；
- 底部配有橡胶垫，能进一步巩固产品防滑能力；
- 螺杆使用球头和底座之间进行连接，可进行万向幅度转动，用于不平衡地面保持设备平行。

① 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。



视角标准：第一视角

代码	型号	D	M	L	螺距	S	H	H ₁	V	V ₁	垂直承载能力 (Kg)	参考重量(Kg/pcs)	
												E-WAG01	E-WAG11
E-WAG01 E-WAG11	40	40	10	50	1.5	17	10.3	7	8	175	0.07	0.07	
				100							0.09	0.11	
			12	30	1.75	19	18	11.3	8	10	0.07	0.07	
				50							0.08	0.11	
			100	100	2	22	12.3	9	11	0.12	0.18		
				50						0.1	0.12		
	14	100	1.5	17	8.3	7	8	0.14	0.16				
		50						0.08	0.08				
	50	50	10	100	1.75	19	9.3	8	10	175	0.11	0.1	
				150							0.13	0.13	
			12	30	2	24	11.3	10	13	0.08	0.07		
				50						0.1	0.1		
			100	100	1.75	19	9.3	8	10	0.13	0.15		
				150						0.17	0.18		
	16	50	2	24	11.3	10	13	0.17	0.08				
		100						0.22	0.11				
	60	60	10	150	1.5	17	14.9	7	8	250	0.3	0.19	
				50							0.16	0.15	
			12	100	1.75	19	22.5	15.9	8	10	250	0.12	0.11
				150								0.15	0.16
			14	50	2	22	16.9	9	11	0.18	0.19		
				100						0.14	0.13		
	16	50	2	24	17.9	10	13	0.16	0.19				
		100						0.2	0.1				
18	80	2.5	27	19.9	12	15	0.21	0.17					
	100						0.24	0.24					
20	100	2.5	30	20.9	13	16	0.24	0.24					
	150						0.3	0.3					
E-WAG11	E-WAG11	60	50	2.5	27	19.9	12	15	350	0.21	0.13		
			100							0.3	0.24		
E-WAG01	E-WAG01	60	50	2.5	30	20.9	13	16	250	0.25	0.16		
			100							0.37	0.32		
E-WAG11	E-WAG11	60	150	2.5	30	20.9	13	16	250	0.47	0.48		

可选加工(见P1659)



代码	型号	D	M	L
E-WAG01		40	12	50
E-WAG11		40	12	100

E-WAG01—D40—M12—L50

代码	型号	D	M	L	可选加工代码
E-WAG01		40	12	50	WS WL BS...
E-WAG11		40	12	100	

E-WAG01—D40—M12—L50—WS



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	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></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> </tbody> </table>	M	n	e	10	6		12	8	10	14			16	10	12	20	12	13.5	24	14	15	30	18	22							
M	n	e																															
10	6																																
12	8	10																															
14																																	
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 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></td><td>18</td></tr> <tr><td>30</td><td>26</td><td>15</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		18	30	26	15
M	n2	ee	e2																														
10	8	8																															
12	10																																
14	12		12																														
16	13	10																															
20	17																																
24	20		18																														
30	26	15																															

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

- 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。

