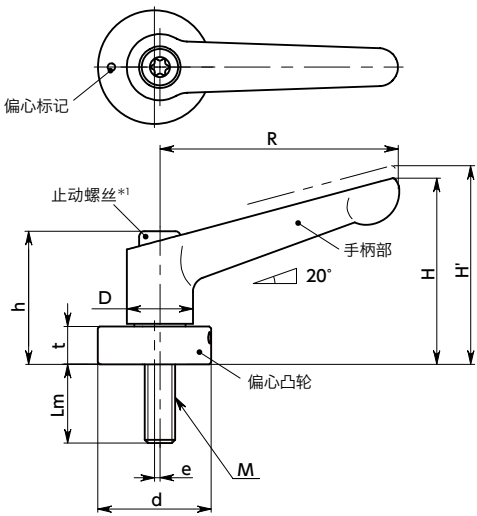




* 1： 将止动螺丝的头形状从内六角圆柱头变更为梅花槽。

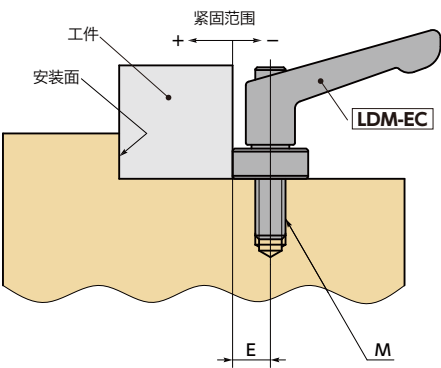
型号	M(粗牙)		Lm	R	H	H'	h	D	d	e	t	齿数	容许紧固扭矩(N·m)	质量(g)
	螺纹公称直径	螺距												
LDM-6-EC	M6	1	15.5	45	38.5	42	29	13	20	1	8	18	6	54
LDM-8-EC	M8	1.25	18.5	63	51.5	55.5	37.5	17.5	30	1.5	12	24	17	143
LDM-10-EC	M10	1.5	18	78	61	65	43	21	35	2	14	26	20	229

- 带偏心凸轮夹紧手柄。
- 可快速拆装工件。
- 如果抬起手柄，相对于偏心凸轮手柄是自由的，可自由变更手柄的位置。
- 手柄部采用不易形成明显损伤的亚光型静电喷涂。
- 手柄部的颜色分为4种类型。可根据型号的末尾符号进行选择。

末尾符号	手柄部的颜色
BK	亚光黑
SG	亚光银
OR	亚光橙
RD	亚光红

材质、表面处理	LDM-EC
手柄部	锌压铸件、静电喷涂(各种颜色)
偏心凸轮	SCM435、淬火(硬度：50 - 55HRC)
螺纹部	SUM22L、四氧化三铁保护膜(黑)
止动螺丝	钢、四氧化三铁保护膜(黑)
弹簧	不锈钢丝或SWPB

型号	E	M	调节范围 min. / max.
LDM-6-EC	9.5 ^{+0.3} ₀	M6	-0.5 / 1.5
LDM-8-EC	14.2 ^{+0.3} ₀	M8	-0.7 / 2.3
LDM-10-EC	16.5 ^{+0.3} ₀	M10	-1 / 3



● 型号指定

LDM-8-EC-BK

- 安装方法
- ① 请将 LDM-EC 拧进螺孔，直至偏心凸轮的座面轻触底座面 图1。
- ② 请旋松手柄，让偏心标记位于 图2 的位置。此时，如果抬起手柄，相对于偏心凸轮手柄是自由的，可自由变更手柄的位置。
- ③ 请进一步旋松手柄，让偏心标记位于 图3 的位置。
- ④ 请让偏心标记保持在 图3 的位置，将想要固定的工件插入偏心凸轮与安装面之间。
- ⑤ 右转紧固手柄，偏心凸轮就会挤压工件使其紧贴安装面，从而固定工件 图4。
- ⑥ 最后将手柄变更到不会产生妨碍的位置 图5。

