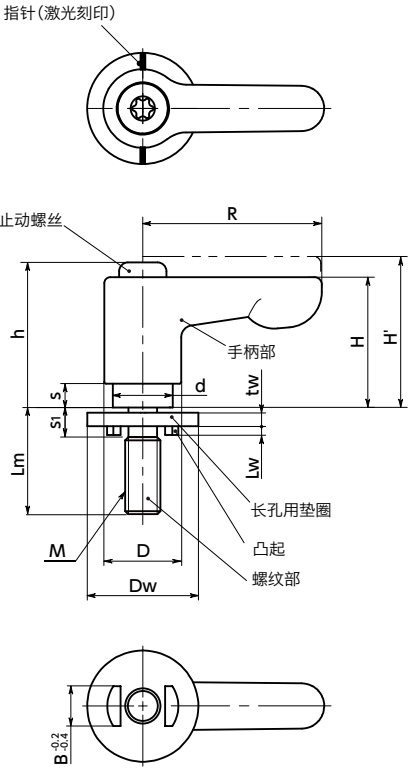


LHCMS-LWP 微型夹紧手柄 - 长孔用垫圈装入型 - 扁平型

SUS 不锈钢

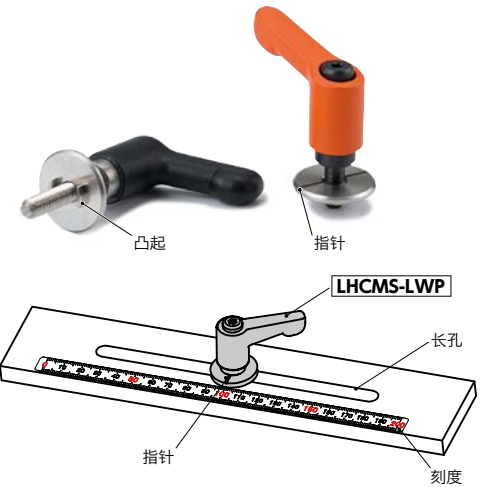


● 材质、表面处理



	LHCMS-LWP
手柄部	锌压铸件 静电喷涂(各种颜色)
螺纹部	SUS303
长孔用垫圈	SUS303
止动螺丝	不锈钢制
弹簧	不锈钢丝

- 装入长孔用垫圈的微型夹紧手柄。
- 由于垫圈座面部的凸起防止垫圈旋转，上方的指针一直指示刻度，因此适用于利用长孔的滑动机构。



- 垫圈被装入到缩颈加工部，可防止脱落。另外，也无需进行垫圈装入作业。
- 垫圈的外径约为螺纹直径的3倍。可针对紧固部位确保充分的座面。
- 手柄形状为扁平型。适用于上部空间受限的用途。
- 转动半径为30mm。省空间。
- 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

⚠ 使用注意事项

- 垫圈指针请作为大致参考使用。
- 紧固手柄之前，如 图1 所示，请确认垫圈位于缩颈加工部。如 图2 所示，如果在垫圈卡在螺牙上的状态下进行紧固，则可能会导致垫圈变形。

图 1

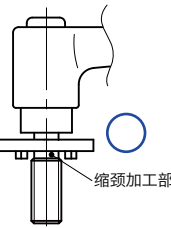
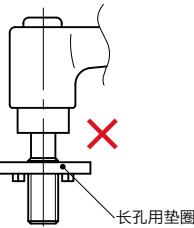


图 2



● 相关产品

备有不锈钢制、聚酯制、纵向、横向等各种刻度。
➡ P.xxxx



备有与 LHCMS-LWP 装入的长孔用垫圈相同形状的通孔型 SWAS-PPK。
➡ P.xxxx



尺寸

单位：mm

型号	M(粗牙)	螺纹公称直径	螺距	R	H	H'	h	s	D	d	Dw	tw	Lw	s ₁	B*1	齿数	最大载荷*2 (N)	最大紧固力*2 (kN)	质量(g)
LHCMS-5-LWP20	M5		0.8	30	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	2	4	5.5	18	90	3.9	33 - 38
LHCMS-6-LWP20	M6		1	30	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	2	5	6.6	18	150	5.5	34 - 40

*1： 请根据垫圈凸起部B尺寸设定长孔的宽度。
*2： 关于最大载荷、最大紧固力的定义 ➡ P.xxxx

● 型号指定

LHCMS-5 - 20 - LWP20 - BK

1 2 1 3

2 螺纹长度Lm请从表中标有●的尺寸中选择。

无尘洗净・无尘包装 ➡ P.xxxx	螺纹组合 ➡ P.xxxx	螺纹切割 ➡ P.xxxx	防松动 ➡ P.xxxx	激光刻印 ➡ P.xxxx
不可对应	不可对应	可对应，费用另计	不可对应	可对应，费用另计