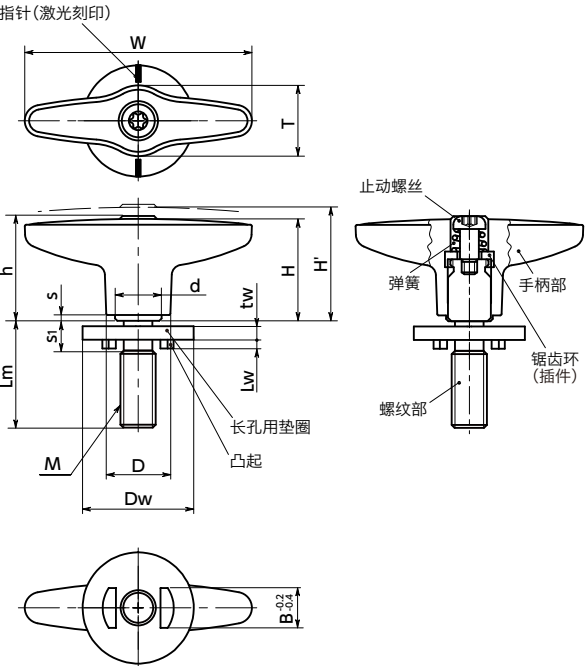


LUDMS-LWP 塑料夹紧手柄 - 长孔用垫圈装入型

SUS 不锈钢



● 材质、表面处理

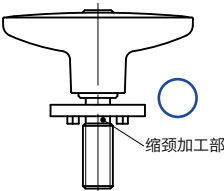
	LUDMS-LWP
手柄部	尼龙6 (各种颜色)
螺纹部	SUS303
长孔用垫圈	SUS303
止动螺丝	不锈钢制
锯齿环	锌压铸件
弹簧	不锈钢丝



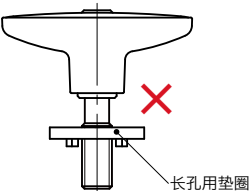
使用注意事项

- 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]



尺寸

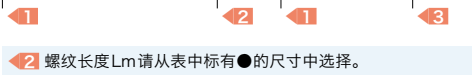
尺寸

型号	W	M(粗牙)		H	H'	h	s	T	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)
		螺纹公称直径	螺距																
LUDMS-52-5-LWP20	52	M5	0.8	23.5	27	24.5	1.5	15.4	14	10	20	2	2	4	5.5	18	72	2.7	23 - 28
LUDMS-52-6-LWP20	52	M6	1	23.5	27	24.5	1.5	15.4	14	10	20	2	2	5	6.6	18	120	3.8	24 - 30
LUDMS-67-8-LWP25	67	M8	1.25	30	34	31	2	20.8	19	13.5	25	3	2	6	9	24	230	7	53 - 67
LUDMS-78-10-LWP30	78	M10	1.5	35	39	36	2	24.3	22	16	30	3	2	7	11	26	390	11	84 - 114

*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

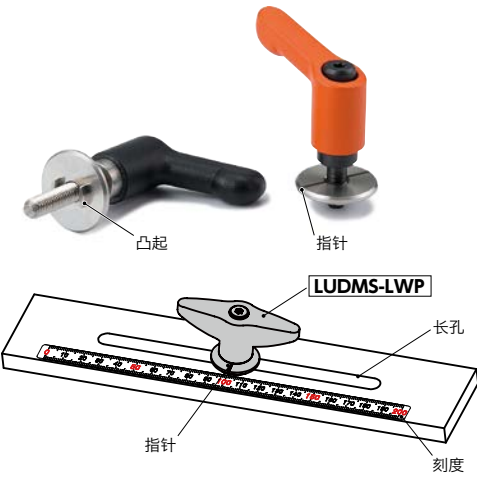
LUDMS-52-6-25-LWP20-YW



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

- 装入长孔用垫圈的双臂型塑料制夹紧手柄。
- 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。
- 基于通用设计7项原则的设计。易于受力、便于操作的形状。
- 关于通用设计 → P.xxxx
- 转动半径约为以往塑料夹紧手柄的一半。省空间。
- 将锌压铸件制锯齿环插入到塑料制手柄主体中。与金属制螺纹锯齿的咬合也实现了足够的强度。
- 5种颜色, 支持机械、装置的颜色通用设计化。深灰与各种颜色完美搭配的双色调。

- 可根据型号的末尾符号选择手柄部的颜色。

末尾符号	手柄部的颜色
BK	亚光黑
SG	亚光银
OR	亚光橙
BL	亚光蓝
YW	亚光黄



● 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 LUDMS-LWP 装入的长孔用垫圈相同形状的通孔型 SWAS-PPK。
→ P.xxxx

型号	Lm (mm)								
	12	16	20	25	32	40	50	63	80
LUDMS-52-5-LWP20	●	●	●	●	●	●	●		
LUDMS-52-6-LWP20	●	●	●	●	●	●	●		
LUDMS-67-8-LWP25		●	●	●	●	●	●	●	
LUDMS-78-10-LWP30			●	●	●	●	●	●	●