

● 材质、表面处理

| LWAF-AST | | |
|----------|----------------------|--|
| 手柄部 | 钢(精密铸造用钢) 三价铬酸盐处理 | |
| 螺纹部 | 钢 三价铬酸盐处理 | |
| 销 | 相当于SUS303 无电解镀镍 | |
| 接触片 | 钢 锌片涂层 | |
| 调节螺丝 | 钢 三价铬酸盐处理 | |

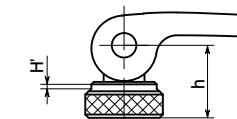


- 钢制凸轮手柄。强度高，耐久性优良。
- 通过手柄的上下动作快速实现紧固、放开。
- 通过调节螺丝可在将手柄置于任意方向的状态下，调整紧固状态。
- 采用将手柄部和销完全固定的结构，耐久性更强。即使反复使用，也不会因手柄部和销的接触面的磨损而导致松动。
- 如需限制放开时的旋转，请使用凸轮手柄止转托架 **LWRBS** (另售)。→ P.xxxx



⚠ 使用注意事项

- 反复使用会导致手柄部和接触片的接触部磨损、紧固力降低。
请定期调整紧固状态。
- 请在不超过H'(调节螺丝的调节范围)尺寸的范围内进行调整。



单位 : mm

| 型号 ① | R | M(粗牙) | | Lf | H' | T | D | d | e | H | h(0°) | h(90°) | 质量(g) |
|-------------------------|-----|--------|------|----|-----|----|----|----|-----|------|-------|--------|-------|
| | | 螺纹公称直径 | 螺距 | | | | | | | | | | |
| LWAF-44-M4-AST | 44 | M4 | 0.7 | 8 | 2 | 12 | 12 | 15 | 2.2 | 19.5 | 13.2 | 12.7 | 30 |
| LWAF-44-M5-AST | 44 | M5 | 0.8 | 8 | 2 | 12 | 12 | 15 | 2.2 | 19.5 | 13.2 | 12.7 | 30 |
| LWAF-63-M5-AST | 63 | M5 | 0.8 | 10 | 2.5 | 16 | 16 | 19 | 3 | 24.5 | 16.3 | 15.55 | 66 |
| LWAF-63-M6-AST | 63 | M6 | 1 | 10 | 2.5 | 16 | 16 | 19 | 3 | 24.5 | 16.3 | 15.55 | 66 |
| LWAF-82-M6-AST | 82 | M6 | 1 | 12 | 3 | 20 | 20 | 25 | 3.7 | 30 | 19.5 | 18.5 | 131 |
| LWAF-82-M8-AST | 82 | M8 | 1.25 | 12 | 3 | 20 | 20 | 25 | 3.7 | 30 | 19.5 | 18.5 | 129 |
| LWAF-101-M8-AST | 101 | M8 | 1.25 | 15 | 4 | 25 | 26 | 30 | 4.8 | 40 | 25.3 | 23.8 | 253 |
| LWAF-101-M10-AST | 101 | M10 | 1.5 | 15 | 4 | 25 | 26 | 30 | 4.8 | 40 | 25.3 | 23.8 | 250 |

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

欢迎洽询

不可对应

不可对应

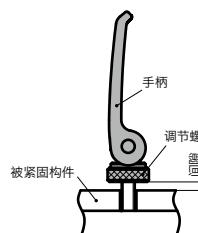
不可对应

不可对应

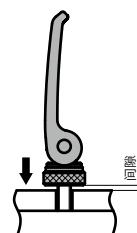
不可对应

● 使用方法

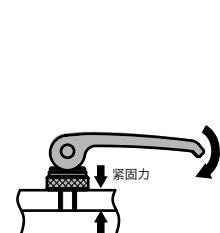
⚠ 为避免故障或损坏，安装至被紧固构件及操作调节螺丝时，请在手柄竖直的状态下进行。



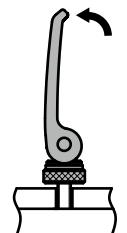
① 请在手柄竖直的状态下，将凸轮手柄主体拧进被紧固构件。



② 请决定手柄的方向，在手柄竖直的状态下，通过调节螺丝对间隙进行调节。间隙窄则紧固力大，间隙宽则紧固力小。



③ 扳倒手柄后，利用凸轮的力紧固被紧固构件。

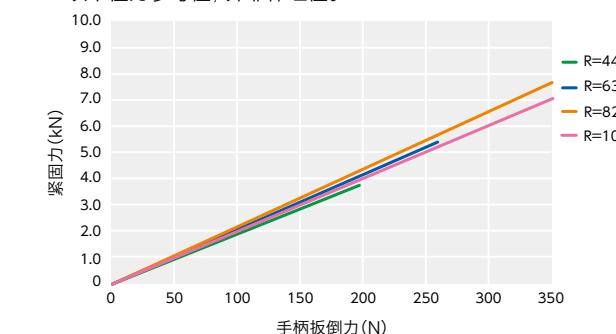


④ 立起手柄后，被紧固构件的紧固状态被放开。

● 手柄扳倒力与紧固力的关系

⚠ 紧固力的设定请勿超过组合使用的外螺纹零件的强度。

以下值为参考值，并非保证值。



● 相关产品

备有凸轮手柄用止转用托架 **LWRBS**。

→ P.xxxx



● 型号指定

LWAF-63-M5-AST

①