

● 材质、表面处理

	LWAF-ST
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	聚缩醛
调节螺丝	钢 三价铬酸盐处理

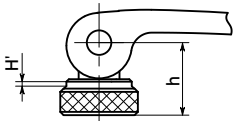


- 通过手柄的上下动作快速实现紧固、放开。
- 手柄部及螺纹部采用钢制。
- 通过调节螺丝可在将手柄置于任意方向的状态下, 调整紧固状态。
- 采用将手柄部和销完全固定的结构, 耐久性更强。即使反复使用, 也不会因手柄部和销的接触面的磨损而导致松动。
- 如需限制放开时的旋转, 请使用凸轮手柄止转托架 **LWRBS** (另售)。→ P.xxxx



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。



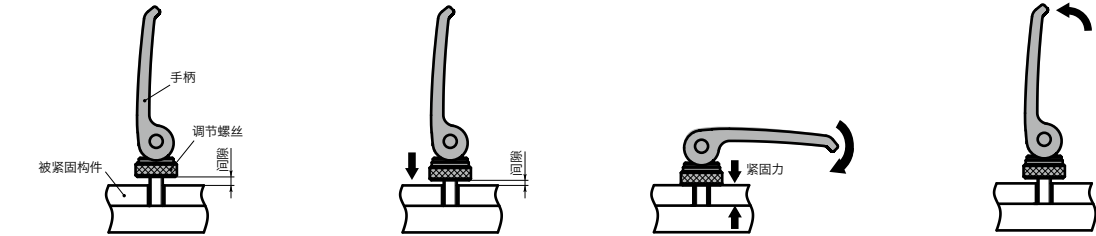
型号	R	M(粗牙)		Lf	H'	T	D	d	e	H	h(0°)	h(90°)	质量(g)
		螺纹公称直径	螺距										
LWAF-44-M4-ST	44	M4	0.7	8	2	12	12	15	2.2	19.5	13.2	12.7	27
LWAF-44-M5-ST	44	M5	0.8	8	2	12	12	15	2.2	19.5	13.2	12.7	27
LWAF-63-M5-ST	63	M5	0.8	10	2.5	16	16	19	3	24.5	16.3	15.55	63
LWAF-63-M6-ST	63	M6	1	10	2.5	16	16	19	3	24.5	16.3	15.55	63
LWAF-82-M6-ST	82	M6	1	12	3	20	20	25	3.7	30	19.5	18.5	125
LWAF-82-M8-ST	82	M8	1.25	12	3	20	20	25	3.7	30	19.5	18.5	123
LWAF-101-M8-ST	101	M8	1.25	15	4	25	26	30	4.8	40	25.3	23.8	243
LWAF-101-M10-ST	101	M10	1.5	15	4	25	26	30	4.8	40	25.3	23.8	240

单位: mm

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	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。

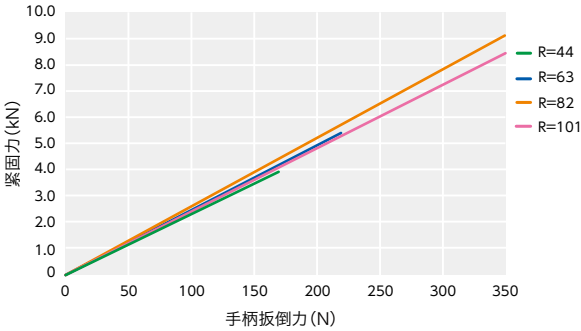


- 1 请在手柄竖直的状态下, 将凸轮手柄主体拧进被紧固构件。
- 2 请决定手柄的方向, 在手柄竖直的状态下, 通过调节螺丝对间隙进行调节。间隙窄则紧固力大, 间隙宽则紧固力小。
- 3 扳倒手柄后, 利用凸轮的力紧固被紧固构件。
- 4 立起手柄后, 被紧固构件的紧固状态被放开。

● 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-ST

