

● 材质、表面处理

	LWAM-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



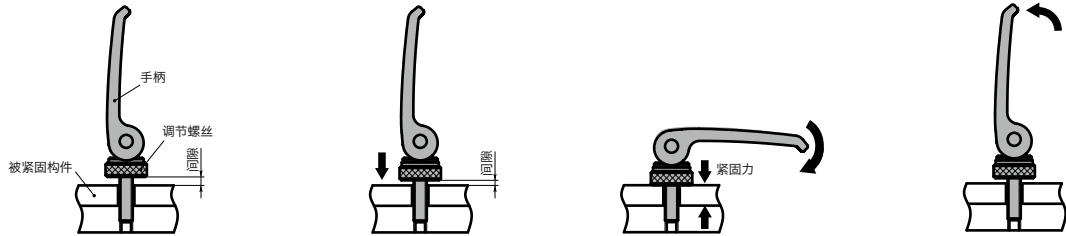
尺寸

型号	R	M(粗牙)		H'	T	D	d	H	h(0°)	h(90°)	最大紧固力*1 (kN)	质量(g)
		螺纹公称直径	螺距									
LWAM-44-M4-AST	44	M4	0.7	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	2.4	30 - 33
LWAM-44-M5-AST	44	M5	0.8	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	3.9	32 - 35
LWAM-63-M5-AST	63	M5	0.8	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	3.9	68 - 73
LWAM-63-M6-AST	63	M6	1	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	5.5	67 - 75
LWAM-82-M6-AST	82	M6	1	3	20	20	25	30	19.5	18.5	5.5	131 - 139
LWAM-82-M8-AST	82	M8	1.25	3	20	20	25	30	19.5	18.5	10	133 - 148
LWAM-101-M8-AST	101	M8	1.25	4	25	26	30	40	25.3	23.8	10	249 - 262
LWAM-101-M10-AST	101	M10	1.5	4	25	26	30	40	25.3	23.8	16	253 - 277

\*1：实际紧固力请参阅“手柄扳倒力与紧固力的关系”。

● 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。

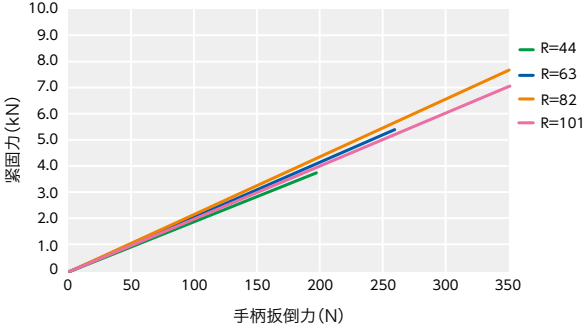


- 请在手柄竖直的状态下，将凸轮手柄主体拧进被紧固构件。
- 请决定手柄的方向，在手柄竖直的状态下，通过调节螺丝对间隙进行调节。间隙窄则紧固力大，间隙宽则紧固力小。
- 扳倒手柄后，利用凸轮的力紧固被紧固构件。
- 立起手柄后，被紧固构件的紧固状态被放开。

● 手柄扳倒力与紧固力的关系

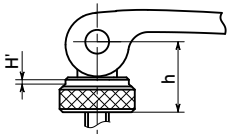
▲ 最大紧固力因螺纹直径而异。请勿超过尺寸表中记载的最大紧固力(kN)。

以下值为参考值，并非保证值。



▲ 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	Lm(mm) 2								
	12	16	20	25	30	35	40	50	60
LWAM-44-M4-AST	●	●	●	●	●				
LWAM-44-M5-AST	●	●	●	●	●	●	●		
LWAM-63-M5-AST		●	●	●	●	●	●	●	
LWAM-63-M6-AST		●	●	●	●	●	●	●	
LWAM-82-M6-AST			●	●	●	●	●	●	●
LWAM-82-M8-AST			●	●	●	●	●	●	●
LWAM-101-M8-AST			●	●	●	●	●	●	●
LWAM-101-M10-AST			●	●	●	●	●	●	●

● 相关产品

备有凸轮手柄用止转托架 **LWRBS**。  
→ P.xxxx



● 型号指定

**LWAM-63-M5-16-AST**

1 2 1

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
欢迎洽询	不可对应	欢迎洽询	不可对应	不可对应