

## ● 材质、表面处理

	<b>LWAM-AST</b>	RoHS
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 ①	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									
<b>LWAM-44-M4-AST</b>	44	M4	0.7	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	2.4	30 - 33
<b>LWAM-44-M5-AST</b>	44	M5	0.8	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	3.9	32 - 35
<b>LWAM-63-M5-AST</b>	63	M5	0.8	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	3.9	68 - 73
<b>LWAM-63-M6-AST</b>	63	M6	1	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	5.5	67 - 75
<b>LWAM-82-M6-AST</b>	82	M6	1	3	20	20	25	30	19.5	18.5	5.5	131 - 139
<b>LWAM-82-M8-AST</b>	82	M8	1.25	3	20	20	25	30	19.5	18.5	10	133 - 148
<b>LWAM-101-M8-AST</b>	101	M8	1.25	4	25	26	30	40	25.3	23.8	10	249 - 262
<b>LWAM-101-M10-AST</b>	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”。

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

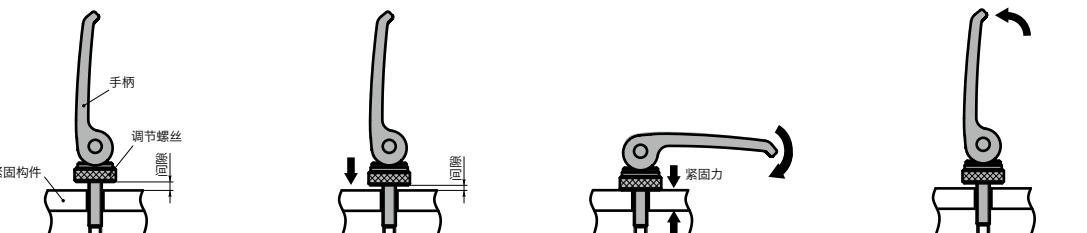
欢迎洽询

不可对应

不可对应

## ● 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。

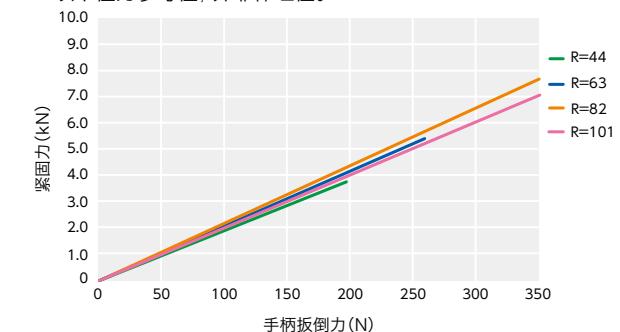
- ③ 扳倒手柄后，利用凸轮的力紧固被紧固构件。

- 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

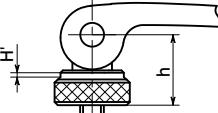
⚠ 最大紧固力因螺纹直径而异。请勿超过尺寸表中记载的最大紧固力(kN)。

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
<b>LWAM-44-M4-AST</b>	●	●	●	●	●	●			
<b>LWAM-44-M5-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●		
<b>LWAM-63-M5-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	
<b>LWAM-63-M6-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	
<b>LWAM-82-M6-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	
<b>LWAM-82-M8-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	
<b>LWAM-101-M8-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	
<b>LWAM-101-M10-AST</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	

## ● 相关产品

备有凸轮手柄用止转用托架 **LWRBS**。

→ P.xxxx



## ● 型号指定

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

①

②

② 螺纹长度Lm请从表中标有●的尺寸中选择。