

● 材质、表面处理

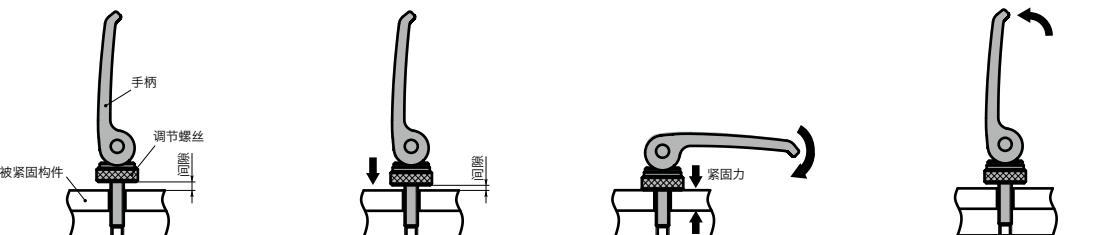
	LWAM-ST	RoHS
手柄部	钢(精密铸造用钢) 三价铬酸盐处理	
螺纹部	钢 三价铬酸盐处理	
销	相当于SUS303 无电解镀镍	
接触片	聚缩醛	
调节螺丝	钢 三价铬酸盐处理	



- 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。

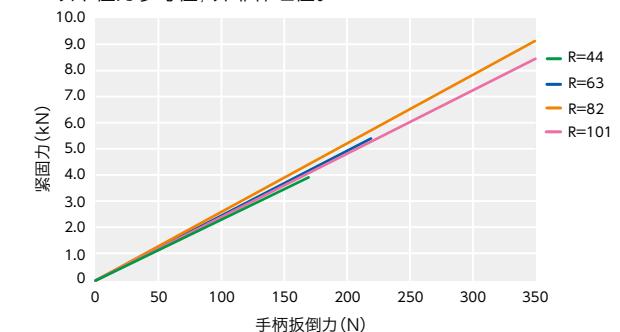
- ③ 扳倒手柄后, 利用凸轮的力紧固被紧固构件。

- 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

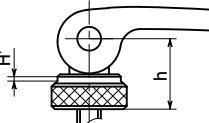
⚠ 最大紧固力因螺纹直径而异。请勿超过尺寸表中记载的最大紧固力(kN)。

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。



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)	单位 : mm
		螺纹公称直径	螺距										单位 : mm
LWAM-44-M4-ST	44	M4	0.7	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	2.4	27 - 30	
LWAM-44-M5-ST	44	M5	0.8	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	3.9	29 - 32	
LWAM-63-M5-ST	63	M5	0.8	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	3.9	61 - 66	
LWAM-63-M6-ST	63	M6	1	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	5.5	61 - 68	
LWAM-82-M6-ST	82	M6	1	3	20	20	25	30	19.5	18.5	5.5	118 - 126	
LWAM-82-M8-ST	82	M8	1.25	3	20	20	25	30	19.5	18.5	10	121 - 135	
LWAM-101-M8-ST	101	M8	1.25	4	25	26	30	40	25.3	23.8	10	224 - 237	
LWAM-101-M10-ST	101	M10	1.5	4	25	26	30	40	25.3	23.8	16	228 - 252	

*1 : 实际紧固力请参阅“手柄扳倒力与紧固力的关系”。

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

● 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-ST

① ② ①

② 螺纹长度Lm请从表中标有●的尺寸中选择。