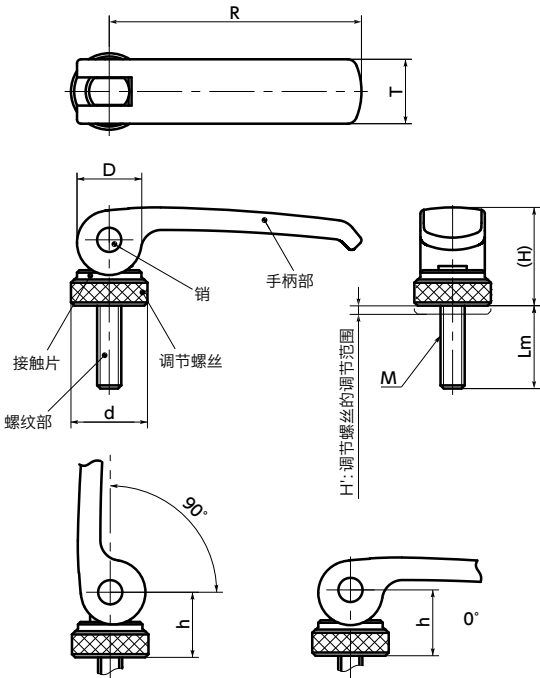




● 材质、表面处理

	LWAMS-NI
手柄部	相当于SCS13A*1
螺纹部	相当于SUS303
销	相当于SUS303 镀镍
接触片	聚缩醛
调节螺丝	相当于SUS303 镀镍

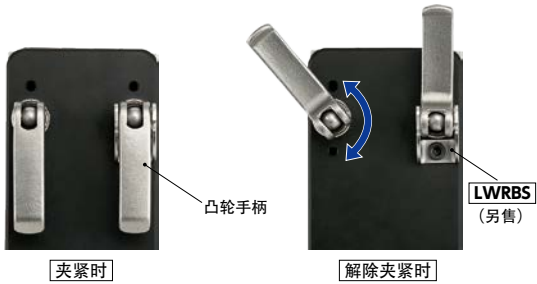
*1：SCS13A是化学成分相当于SUS304的不锈钢铸钢。

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									
LWAMS-44-M4-NI	44	M4	0.7	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	2.4	30 - 31
LWAMS-44-M5-NI	44	M5	0.8	2	12	12	15	19.5	13.2	12.7	3.9	29 - 35
LWAMS-63-M5-NI	63	M5	0.8	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	3.9	65 - 70
LWAMS-63-M6-NI	63	M6	1	2.5	16	16	19	24.5	16.3	15.55	5.5	65 - 72
LWAMS-82-M6-NI	82	M6	1	3	20	20	25	30	19.5	18.5	5.5	128 - 136
LWAMS-82-M8-NI	82	M8	1.25	3	20	20	25	30	19.5	18.5	10	132 - 144
LWAMS-101-M8-NI	101	M8	1.25	4	25	26	30	40	25.3	23.8	10	252 - 265
LWAMS-101-M10-NI	101	M10	1.5	4	25	26	30	40	25.3	23.8	16	256 - 280

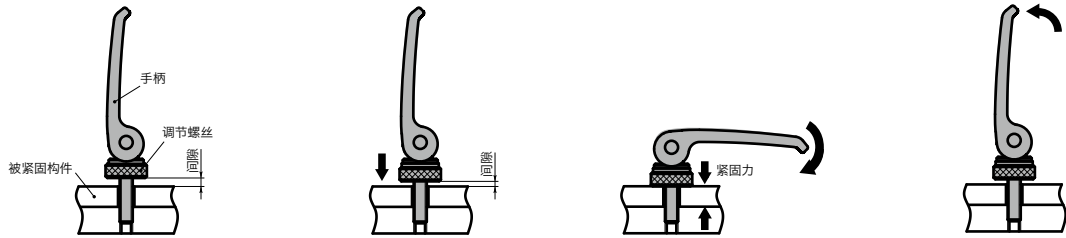
*1：有关实际拧紧力，请参阅“手柄扳倒力与紧固力的关系”。

- 通过手柄的上下动作快速实现紧固、放开。
- 接触片以外的各零件为不锈钢制。耐腐蚀性优良。
- 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。
- 如果希望在放开时限制本体的旋转，请使用凸轮手柄用止转托架 LWRBS (另售)。→ P.xxxx



● 使用方法

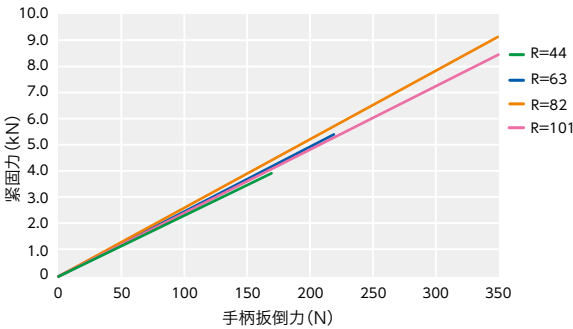
▲ 为避免故障或损坏，安装至被紧固构件及操作调节螺丝时，请在手柄竖直的状态下进行。



- 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)。
下述值为参考值，并非保证值。



▲ 使用注意事项

调节螺丝的调节极限点处有标记。请在不超过标记的范围内进行调整。



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

● 相关产品

备有凸轮手柄用止转托架 LWRBS。
→ P.xxxx



● 型号指定

LWAMS-63-M5-16-NI

① ② ③

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	可对应，费用另计