

● 材质、表面处理

LWBM-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



⚠ 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。

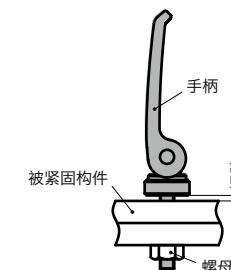
尺寸

型号 ①	R	M(粗牙)		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								
LWBM-44-M4-AST	44	M4	0.7	12	12	14	19.5	13.2	12.7	2.4	27 - 30
LWBM-44-M5-AST	44	M5	0.8	12	12	14	19.5	13.2	12.7	3.9	29 - 32
LWBM-63-M5-AST	63	M5	0.8	16	16	18.5	24.5	16.3	15.55	3.9	65 - 71
LWBM-63-M6-AST	63	M6	1	16	16	18.5	24.5	16.3	15.55	5.5	50 - 76
LWBM-82-M6-AST	82	M6	1	20	20	22.5	30	19.5	18.5	5.5	131 - 138
LWBM-82-M8-AST	82	M8	1.25	20	20	22.5	30	19.5	18.5	10	135 - 147
LWBM-101-M8-AST	101	M8	1.25	25	26	27	40	25.3	23.8	10	255 - 266
LWBM-101-M10-AST	101	M10	1.5	25	26	27	40	25.3	23.8	16	257 - 278

* 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

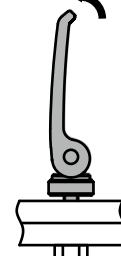
⚠ 为避免故障或损坏, 安装至被紧固构件及调节螺母时, 请在手柄竖直的状态下进行。



① 请决定手柄的方向, 在手柄竖直的状态下, 通过螺母*1 调节接触片和被紧固构件的间隙。间隙窄则紧固力大, 间隙宽则紧固力小。

*1: 不附带螺母。

② 扳倒手柄后, 利用凸轮的力紧固被紧固构件。

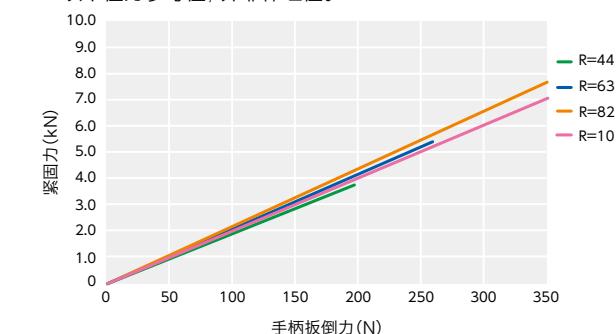


③ 立起手柄后, 被紧固构件的紧固状态被放开。

● 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。



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

● 相关产品

备有凸轮手柄用止转用托架 **LWRBS**。

→ P.xxxx



● 型号指定

LWBM-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。