

● 材质、表面处理



	LDCMS-LW-CR
手柄部	锌压铸件 镀铬
螺纹部	SUS303
平垫圈	SUS303
止动螺丝	不锈钢制
弹簧	不锈钢丝

尺寸

单位: mm

型号	M(粗牙)		R	H	H'	h	s	D	d	Dw	tw	s1	齿数	最大载荷*1 (N)	最大紧固力*1 (kN)	质量(g)
	螺纹公称直径	螺距														
LDCMS-5-LW20-CR	M5	0.8	30	31	34.5	24.5	4	13	10	20	2	4	18	90	3.9	32 - 37
LDCMS-6-LW20-CR	M6	1	30	31	34.5	24.5	4	13	10	20	2	5	18	150	5.5	33 - 39

*1: 最大载荷、最大紧固力的定义请参照“关于夹紧手柄、张紧手柄的使用方法”。→ P.xxxx

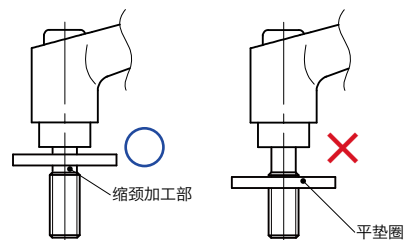
⚠ 使用注意事项

紧固手柄之前,如[图1]所示,请确认平垫圈位于缩颈加工部。

如[图2]所示,如果在平垫圈卡在螺牙上的状态下进行紧固,则可能会导致平垫圈变形。

图1

图2



● 型号指定

LDCMS-5-20-LW20-CR

①

②

①

② 螺纹长度Lm请从表中标有●的尺寸中选择。

● 使用例

适用于长孔零部件的紧固。



型号	Lm (mm) ②							
	12	16	20	25	32	40	50	
LDCMS-5-LW20-CR	●	●	●	●	●	●	●	
LDCMS-6-LW20-CR	●	●	●	●	●	●	●	

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
不可对应	不可对应	可对应, 费用另计	不可对应	不可对应