

● 材质、表面处理



	LHCMS-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	s ₁	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														
LHCMS-5-LW20-CR	M5	0.8	30	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	4	18	90	3.9	32 - 37
LHCMS-6-LW20-CR	M6	1	30	22	25.5	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

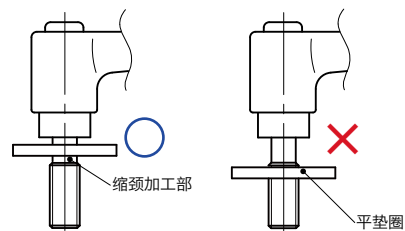
紧固手柄之前, 如 [图1] 所示, 请确认平垫圈位于缩颈加工部。

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



- 装入平垫圈、螺纹部为不锈钢制的微型夹紧手柄。
- 平垫圈被装入到缩颈加工部, 可防止脱落。另外, 也无需进行垫圈装入作业。
- 平垫圈的外径约为螺纹直径的3倍。可针对紧固部位确保充分的座面。
- 适用于不能增大座面压力的树脂零部件或长孔零部件等的紧固。
- 手柄形状为扁平型。适用于上部空间受限的用途。
- 转动半径为30mm。省空间。
- 手柄部采用镀铬处理, 外观精美。

- 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	
LHCMS-5-LW20-CR	●	●	●	●	●	●	●	
LHCMS-6-LW20-CR	●	●	●	●	●	●	●	

- 型号指定

LHCMS-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。

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