

- 装入平垫圈，螺纹部为不锈钢制的夹紧手柄。
- 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。
- 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。



● 材质、表面处理



	LHMS-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														
LHMS-5-LW20-CR	M5	0.8	45	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	4	18	60	3.9	38 - 43
LHMS-6-LW20-CR	M6	1	45	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	5	18	100	5.5	39 - 45
LHMS-8-LW25-CR	M8	1.25	63	28.5	32.5	31	6.5	17.5	13.5	25	3	6	24	180	10	91 - 105
LHMS-10-LW30-CR	M10	1.5	78	34	38	36	8	21	16	30	3	7	26	290	16	147 - 177

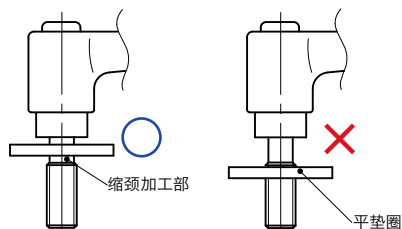
*1: 最大载荷、最大紧固力的定义请参照“关于夹紧手柄、张紧手柄的使用方法”。→ P.xxxx

⚠ 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

LHMS-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
欢迎洽询	不可对应	可对应, 费用另计	不可对应	不可对应