

● 材质、表面处理



| | LDCMS-LW-NI |
|------|-------------------------|
| 手柄部 | SCS13 (相当于SUS304) 喷丸 |
| 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-NI | M5 | 0.8 | 30 | 31 | 34.5 | 24.5 | 4 | 13 | 10 | 20 | 2 | 4 | 18 | 90 | 3.9 | 35 - 40 |
| LDCMS-6-LW20-NI | M6 | 1 | 30 | 31 | 34.5 | 24.5 | 4 | 13 | 10 | 20 | 2 | 5 | 18 | 150 | 5.5 | 36 - 42 |

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

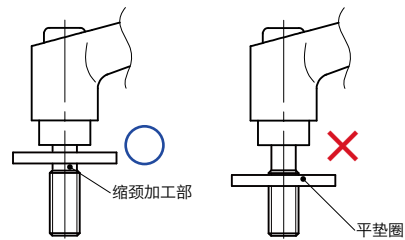
⚠ 使用注意事项

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



- 装入平垫圈的全不锈钢制微型夹手柄。
- 具有优良的耐腐蚀性和强度。
- 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。
- 转动半径为30mm。省空间。

- 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-NI | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| LDCMS-6-LW20-NI | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |

- 型号指定

LDCMS-5-20-LW20-NI

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 | 螺纹切削 → 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 | 可对应, 费用另计 |