

● 材质、表面处理



	LDCMS-LW
手柄部	锌压铸件 静电喷涂(各种颜色)
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	M5	0.8	30	31	34.5	24.5	4	13	10	20	2	4	18	90	3.9	33 - 38
LDCMS-6-LW20	M6	1	30	31	34.5	24.5	4	13	10	20	2	5	18	150	5.5	34 - 40

*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

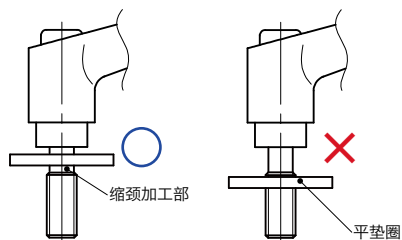
⚠ 使用注意事项

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



- 装入平垫圈的微型夹手柄。
- 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。
- 转动半径为30mm。省空间。
- 手柄部采用不易形成明显损伤的亚光型静电喷涂。
- 手柄部的颜色分为4种类型。可根据型号的末尾符号进行选择。

末尾符号	手柄部的颜色
BK	亚光黑
SG	亚光银
OR	亚光橙
RD	亚光红

- 使用例
适用于长孔零部件的紧固。



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

- 型号指定

LDCMS-5-20-LW20-BK

① ② ① ③

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	可对应,费用另计