

● 材质、表面处理

	LHM-LW	LHMS-LW
手柄部	锌压铸件 静电喷涂(各种颜色)	锌压铸件 静电喷涂(各种颜色)
螺纹部	SUM22L 四氧化三铁保护膜(黑)	SUS303
平垫圈	SUS303	SUS303
止动螺丝	钢 四氧化三铁保护膜(黑)	不锈钢制
弹簧	不锈钢丝	不锈钢丝

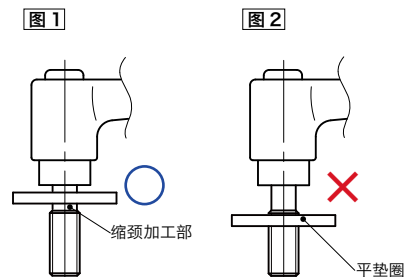


- 装入平垫圈的夹紧手柄。
- 平垫圈被装入到缩颈加工部,可防止脱落。另外,也无需进行垫圈装入作业。
- 平垫圈的外径约为螺纹直径的3倍。可针对紧固部位确保充分的座面。
- 适用于不能增大座面压力的树脂零部件或长孔零部件等的紧固。
- 手柄形状为扁平型。适用于上部空间受限的用途。
- 螺纹部材质分为2种类型。
LHM-LW —— 钢制
LHMS-LW —— 不锈钢制
- 手柄部采用不易形成明显损伤的亚光型静电喷涂。
- 手柄部的颜色分为4种类型。可根据型号的末尾符号进行选择。

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。



● 使用例

适用于长孔零部件的紧固。



尺寸

型号	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														
LHM-5-LW20	LHMS-5-LW20	M5	0.8	45	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	4	18	60	3.9	38 - 43
LHM-6-LW20	LHMS-6-LW20	M6	1	45	22	25.5	24.5	4	13	10	20	2	5	18	100	5.5	39 - 45
LHM-8-LW25	LHMS-8-LW25	M8	1.25	63	28.5	32.5	31	6.5	17.5	13.5	25	3	6	24	180	10	89 - 105
LHM-10-LW30	LHMS-10-LW30	M10	1.5	78	34	38	36	8	21	16	30	3	7	26	290	16	146 - 178

*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

LHM-LW 螺纹部: 钢制 LHMS-LW 螺纹部: 不锈钢制

型号	Lm (mm)									
	12	16	20	25	32	40	50	63	80	
LHM-5-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LHM-6-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LHM-8-LW25	●	●	●	●	●	●	●	●		
LHM-10-LW30		●	●	●	●	●	●	●	●	
LHMS-5-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LHMS-6-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LHMS-8-LW25		●	●	●	●	●	●	●		
LHMS-10-LW30			●	●	●	●	●	●	●	

● 型号指定

LHMS-5-20-LW20-BK

① ② ③ ④

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	可对应, 费用另计