

● 材质、表面处理



	LUDMS-LW
手柄部	尼龙6(各种颜色)
螺纹部	SUS303
平垫圈	SUS303
止动螺丝	不锈钢制
锯齿环	锌压铸件
弹簧	不锈钢丝

- 装入平垫圈的双臂型塑料制夹紧手柄。
- 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。
- 基于通用设计7项原则的设计。易于受力、便于操作的形状。
- 关于通用设计 → P.xxxx
- 转动半径约为以往塑料夹紧手柄的一半。省空间。
- 将锌压铸件制锯齿环插入到塑料制手柄主体中。与金属制螺纹锯齿的咬合也实现了足够的强度。
- 5种颜色, 支持机械、装置的颜色通用设计化。深灰与各种颜色完美搭配的双色调。

- 可根据型号的末尾符号选择手柄部的颜色。

末尾符号	手柄部的颜色
BK	亚光黑
SG	亚光银
OR	亚光橙
BL	亚光蓝
YW	亚光黄

⚠ 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

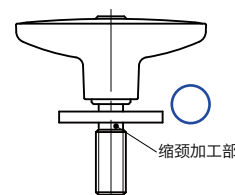
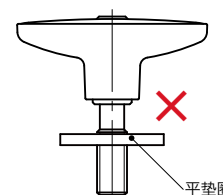


图2



- 使用例
适用于长孔零部件的紧固。



尺寸

单位: mm

型号	W	M(粗牙)		H	H'	h	s	T	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														
LUDMS-52-5-LW20	52	M5	0.8	23.5	27	24.5	1.5	15.4	14	10	20	2	4	18	72	2.7	22 - 27
LUDMS-52-6-LW20	52	M6	1	23.5	27	24.5	1.5	15.4	14	10	20	2	5	18	120	3.8	23 - 29
LUDMS-67-8-LW25	67	M8	1.25	30	34	31	2	20.8	19	13.5	25	3	6	24	230	7	52 - 66
LUDMS-78-10-LW30	78	M10	1.5	35	39	36	2	24.3	22	16	30	3	7	26	390	11	83 - 113

*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

型号	Lm(mm)									
	12	16	20	25	32	40	50	63	80	
LUDMS-52-5-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LUDMS-52-6-LW20	●	●	●	●	●	●	●			
LUDMS-67-8-LW25		●	●	●	●	●	●	●		
LUDMS-78-10-LW30			●	●	●	●	●	●	●	

● 型号指定

LUDMS-52-6-25-LW20-YW



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	不可对应	螺纹组合 → P.xxxx	不可对应	螺纹切割 → P.xxxx	可对应, 费用另计	防松动 → P.xxxx	不可对应	激光刻印 → P.xxxx	可对应, 费用另计
--------------------	------	---------------	------	---------------	-----------	--------------	------	---------------	-----------