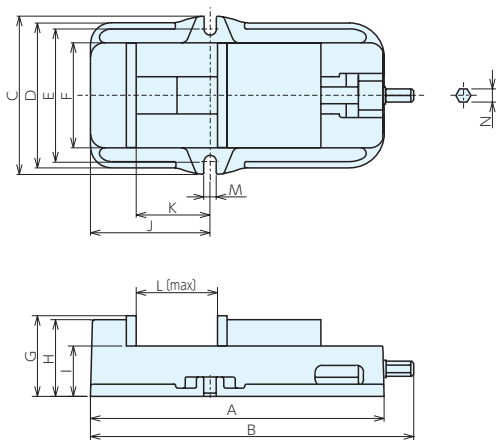
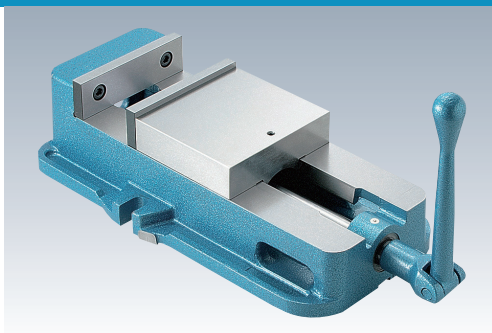




符合RoHS

ERON®

LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-9275L

LOCK-TIGHT L型精密平口钳

附件 标准安装螺栓套装 (2组1套) 适用T型槽宽18mm...1套
标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根

- 钳口张开度比同类型平口钳(LT150M)增大了45%。
- 重量比同类型平口钳(LT150M)减少了20%，搬运轻松。
- 采用防上浮机构，可防止活动钳身及工件上浮。
- 可锻铸铁制，夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45)，耐磨损性优异。
- 精度优于原JIS 1级。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.02以内。



▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构

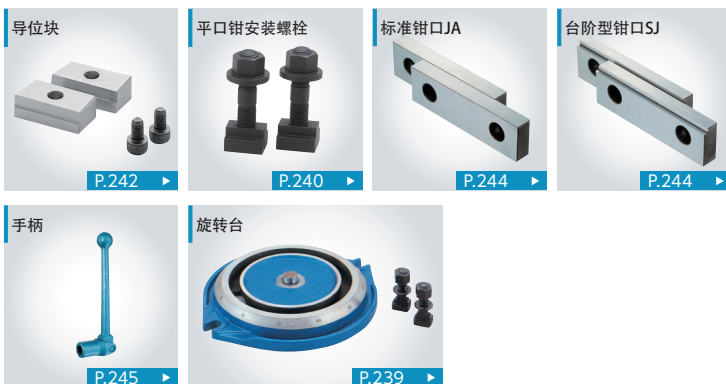
■ 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
LT150L	425	468	230	210	192	152	117	111	73	173	107	207	18	19

■ 规格

型号	钳口 宽度	钳口 高度	钳口 张开度	标准导位块 宽度	夹紧力 kN	重量kg	LT-L		LT-LG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT150L	152	44	207	18	40	29	952056	LT150L	952057	LT150LG

■ 零件及特别附属品 (请参见下页)
参见页



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

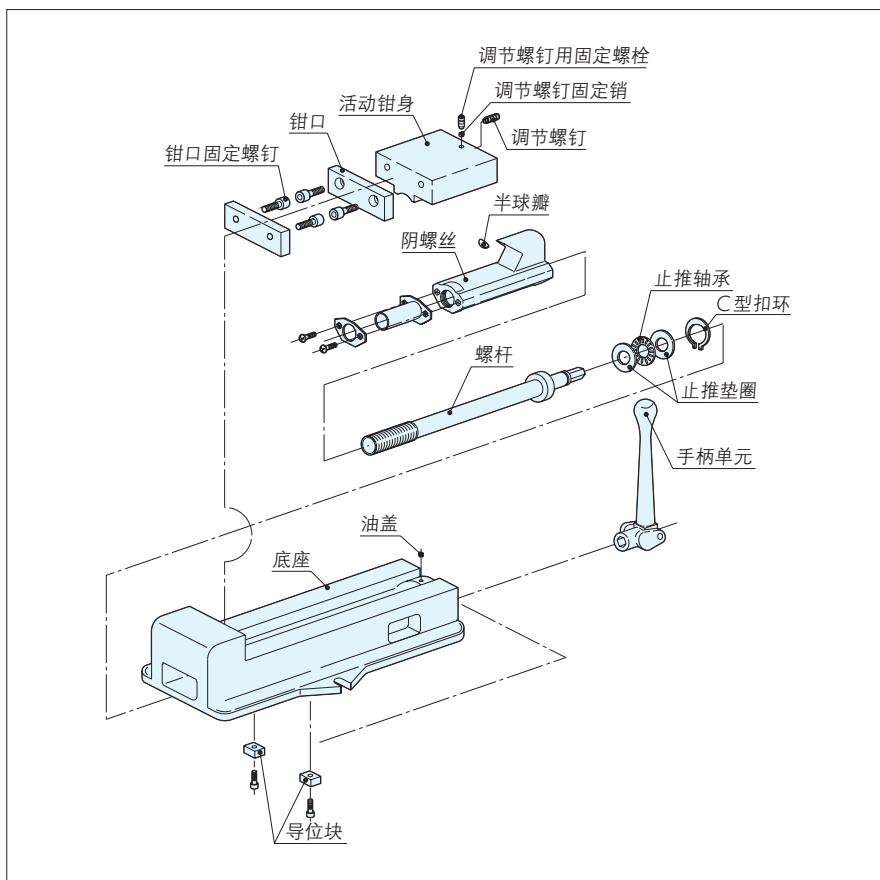
平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引

■ 分解结构图

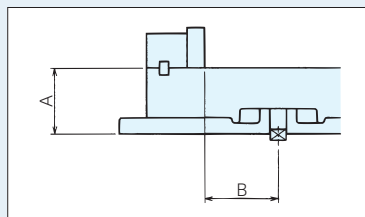


■ 订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.02以内)

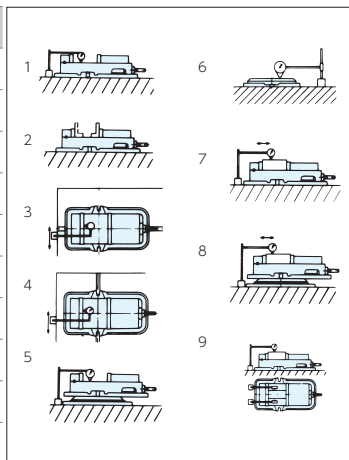
请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

订购时, 请注明所用机床的槽宽。

并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。

■ 精度标准
(静态精度)

编号	检查项目 (每100mm) 标准	原JIS标准 (1级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.020	0.015
2	钳口与钳口滑动面的垂直度 (应小于直角)	0.050	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.020	0.020
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.020	0.020
5	旋转台底面与钳口滑动面的平行度	0.030	0.020
6	旋转台底面与顶面的平行度	—	0.010
(夹紧精度)			
7	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.030	0.020
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.040	0.030
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.050	0.020



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引