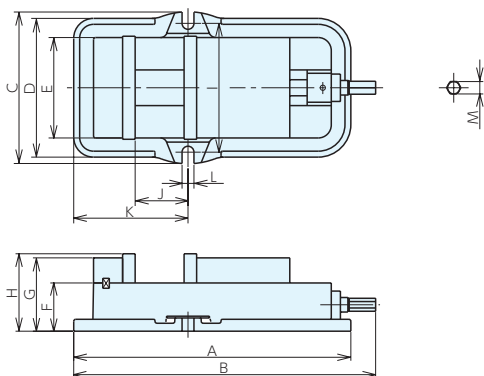
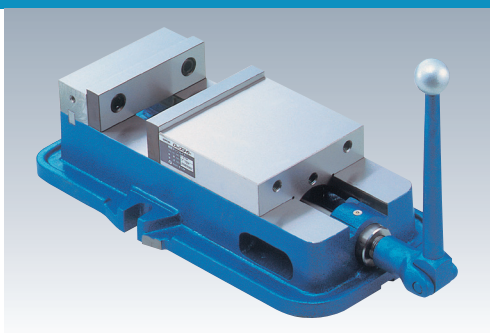




符合RoHS

ERON®

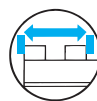
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-9275M

LOCK-TIGHT 精密平口钳

附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根
吊环螺栓...2个(仅限LT250M、LT250MG)

- 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 0级。
- 即使发生损耗，也可方便地分解，进行精度修复。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。

▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构▲ LOCK-TIGHT
新型并排配置系统▲ LOCK-TIGHT
可扩大钳口张开度

■ 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
LT100M	319	337	161	146	101	57	85	89	133	54	127.5	15	14
LT125M	356	387	187	178	126	64	97	102	156	59	140	15	16
LT150M	425	463	230	210	151	73	111	117	192	80	173	18	19
LT200M	553	588	290	279	202	84	134	141	250	92	215	22	22
LT250M	694	737	370	334	253	98.5	161.5	174	310	119	270	24	22

■ 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-M		LT-MG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT100M	101	32	102	18	40	16	932101	LT100M	932446	LT100MG
LT125M	126	38	112	18	40	25	932102	LT125M	932447	LT125MG
LT150M	151	44	143	18	40	36	932103	LT150M	932448	LT150MG
LT200M	202	57	190	18	40	65	932104	LT200M	932449	LT200MG
LT250M	253	75.5	248	18	50	135	932105	LT250M	932450	LT250MG

■ 零件及特别附属品 (请参见下页)
参见页



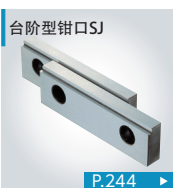
P.242 ▶



P.240 ▶



P.244 ▶



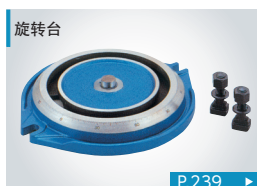
P.244 ▶



P.243 ▶



P.245 ▶



P.239 ▶

■订购并排配置品

(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同, 无论多少台均可并排配置(采用标准导位块时)。无需并排配置费用。

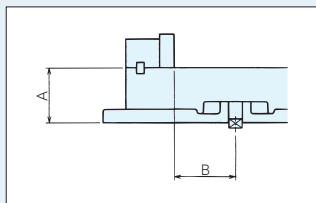
◆初次订购时

请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

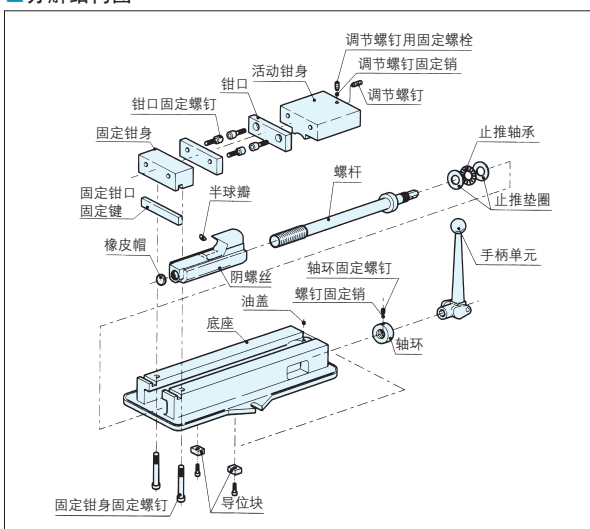
订购时, 请注明所用机床的槽宽。

◆追加订购时

请注明现有平口钳的制造编号(刻印在铭牌上)的末尾字母符号和导位块宽度。



■分解结构图



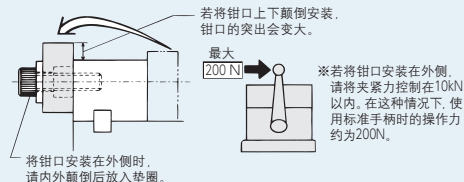
■钳口张开度增大

通过更换钳口位置, 可增大钳口张开度。

◆各种钳口更换位置的钳口张开度

LT100M	0~102	48~150	115~217	163~265
LT125M	0~112	56~168	140~252	196~308
LT150M	0~143	63~206	160~303	223~366
LT200M	0~190	85~275	199~389	284~474
LT250M	0~248	110~358	233~501	366~614

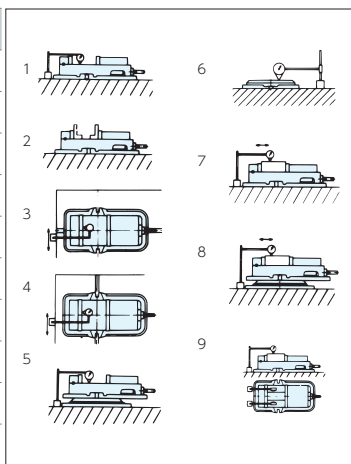
◆钳口更换方法



■精度标准

(静态精度)

编号	检查项目 (每100mm) 标准	原JIS标准 (0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度 (应小于直角)	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.010
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.010
5	旋转台底面与钳口滑动面的平行度	0.020	0.015
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	0.020	0.015
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.030	0.020
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



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