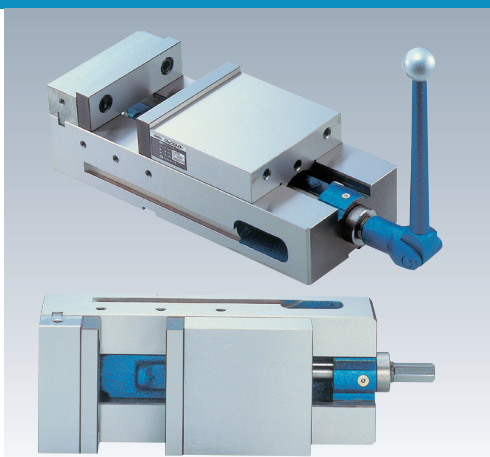




适用于加工中心及NC铣床!!
再增加1台, 机床即可开工。

符合RoHS

ERON®

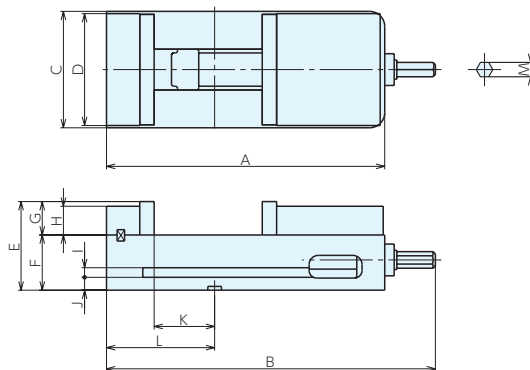
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-9275M

LOCK-TIGHT MC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

- 并排使用时, 由于无凸缘, 可再安装一台。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。
- 也可横向使用。

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

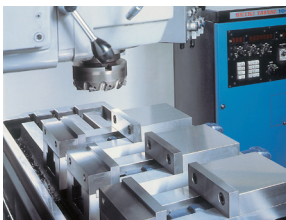
■ 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
LT100MC	268	316	104	101	89	57	32	28	12	12	54	102	14
LT150MC	368	435	154	151	117.2	73	44.2	38	12.7	17	80	143	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	LTMC		LTMC-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT100MC	101	32	102	18	30	11	932186	LT100MC	932451	LT100MCG
LT150MC	151	44	143	18	40	32	932187	LT150MC	932452	LT150MCG

■ 使用例



■ 订购并排配置品

(无论配置多少合, 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
合均可并排配置。无需并排配置费用。

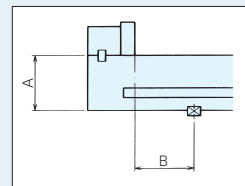
◆ 初次订购时

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。



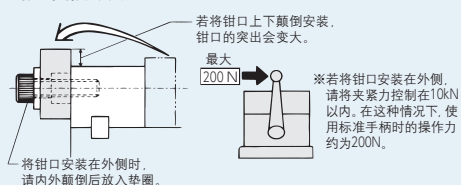
■ 钳口张开度增大

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

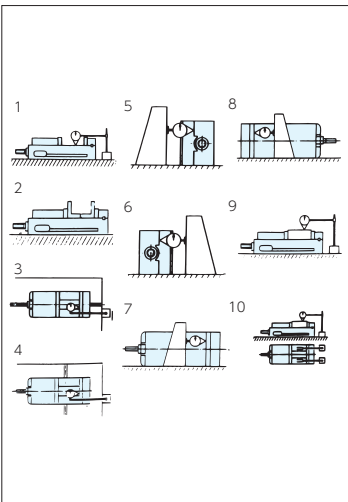
LT100MC	0~102	48~150	115~217	163~265
LT150MC	0~143	63~206	160~303	223~366

◆ 钳口更换方法

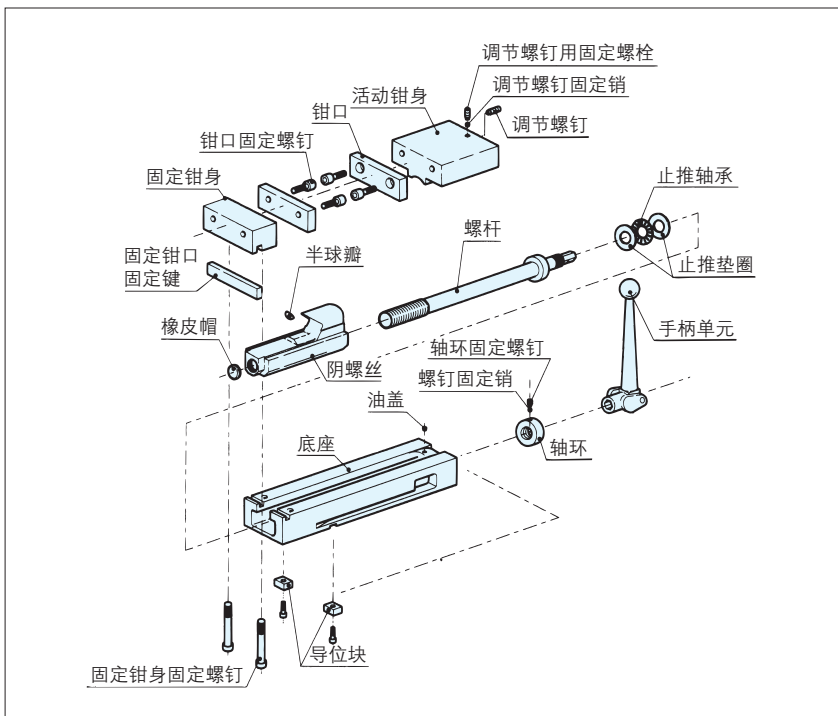


精度标准 (静态精度)

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	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
6	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
7	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
8	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
(夹紧精度)			
9	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
10	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



分解结构图



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