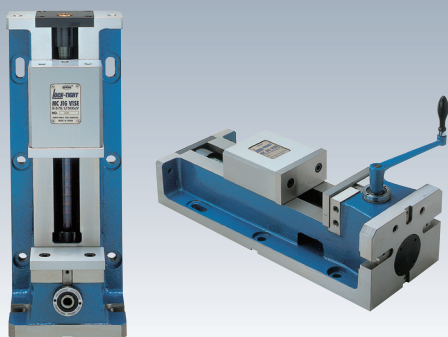




符合RoHS

ERON®

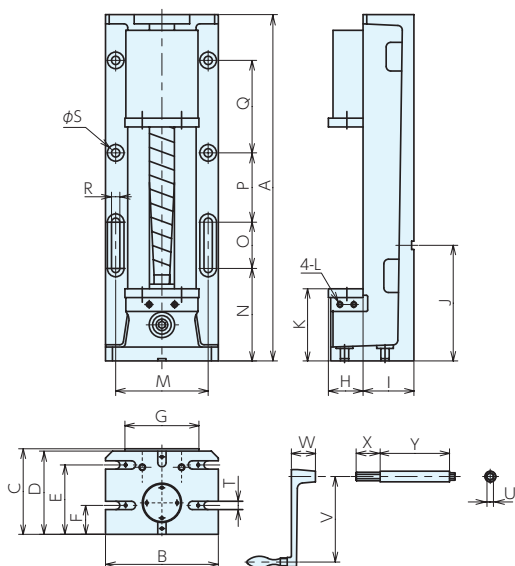
LOCK-TIGHT JIG VISES

PAT. No.E-9575

LOCK-TIGHT MC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
手柄连接杆(LTJV-0、LTJV-150)···各1根
吊环螺栓M14···2个

- 采用防上浮机构，可防止活动钳身及工件上浮。
- 装有液压机构（正在申请专利），操作顺畅。
- FMS.FA用平口钳。若将其用作卧式、立式加工中心的平口钳，可降低成本。
- 可获得与卧式加工中心的两面及四面工作台同等的精度。
- 也可用作立式加工中心及铣床用平口钳。
- 精度优于原JIS 0级。

▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构▲ LOCK-TIGHT
液压机构

■ 尺寸表

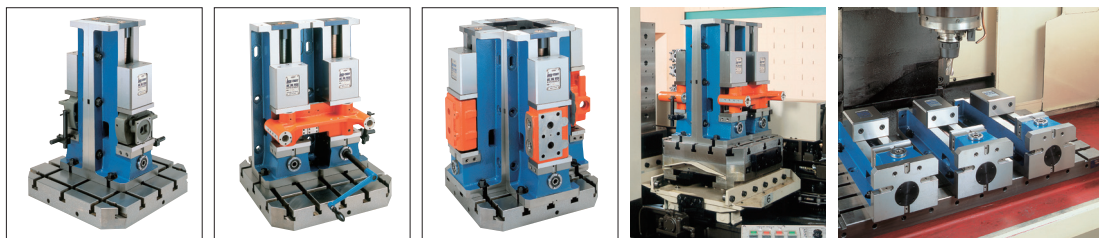
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L (粗牙)	M
LT630JV	749	244	185	180	150	62.5	160	75	110	250	156	4M12x1.75	200

型号	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
LT630JV	200	100	150	200	18	18	18	14	185	52	52	0.150

■ 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-JV		LTJV-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT630JV	160	75	350	18	40	100	904905	LT630JV	911120	LT630JVG

使用例



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

■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)

◆初次订购时

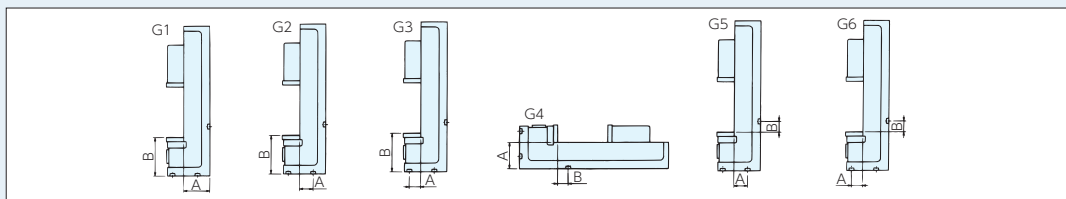
请根据下图的并排配置模式进行选择。(G1~G6)

订购时, 请注明并排配置模式(符号)以及所用机床的槽宽(若选择G1则不需要)。

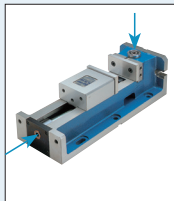
◆追加订购时

请注明现有平口钳的制造编号(刻印在铭牌上)以及并排配置模式(符号)。

无需并排配置费用。



■操作位置



- ◆手柄操作可在两个位置进行。
- ◆直立安装时, 可在下方进行操作; 水平安装时, 可在工件附近进行操作。因此, 可方便快速地进行设置。
- ◆可在与普通平口钳相同的位置操作手柄, 进行活动钳身的进给操作。

■夹紧力



◆夹紧力可根据切换为液压后的手柄旋转圈数推定。

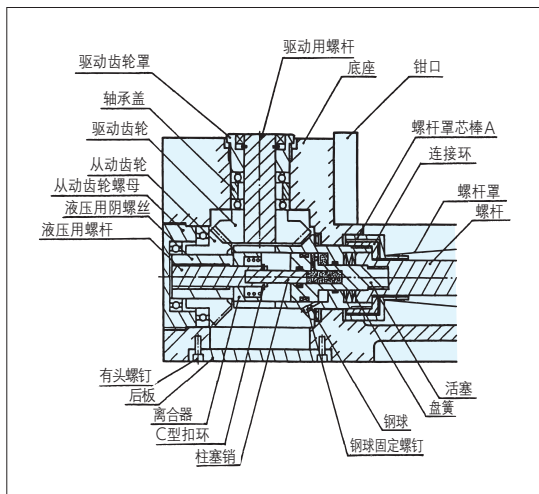
- 旋转1圈: 8kN、
- 旋转2圈: 16kN、
- 旋转3圈: 24kN、
- 旋转4圈: 32kN、
- 旋转5圈: 40kN

■连接杆(各型号通用)

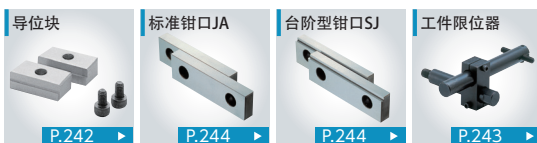


订单号	型号	有效长度
915089	LTJV- 0	0
915090	LTJV-150	150

■液压机构图

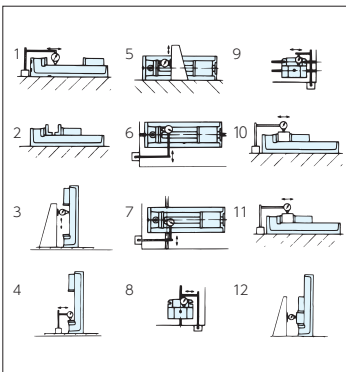


■参见页



■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	底座底面与钳口滑动面的垂直度(直立设置时)	—	0.010
4	底座底面与固定钳口夹紧面的平行度(直立设置时)	—	0.010
5	底座侧面与固定钳口夹紧面的垂直度	—	0.010
6	底座底面的T型槽导向片与固定钳口夹紧面的垂直度	0.020	0.010
7	底座底面的T型槽导向片与固定钳口夹紧面的平行度	0.020	0.010
8	底座底面的T型槽导向片与钳口滑动面的垂直度(直立设置时)	0.020	0.010
9	底座底面的T型槽导向片与钳口滑动面的平行度(直立设置时)	0.020	0.010
(夹紧精度)			
10	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
11	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.020
12	夹紧后试块顶面的上浮 (直立设置时)	—	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