

符合RoHS

ERON®

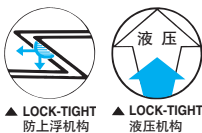
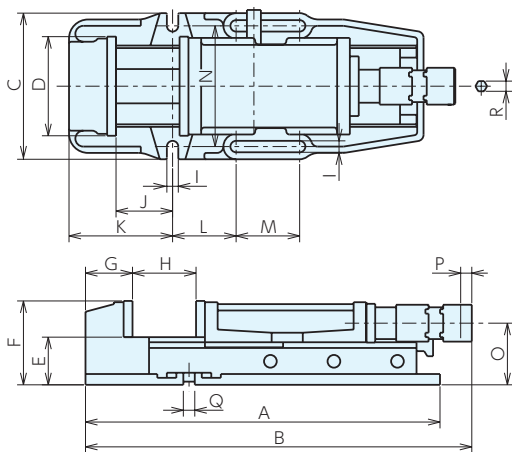
LOCK-TIGHT HYDRAULIC MACHINE VISES MK III

PAT. No.E-9475

## LOCK-TIGHT 液压平口钳MKⅢ

**附件** 专用安装螺栓套装 适用T型槽宽18mm…2组  
标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm…1组  
手柄…1根

- 与同等产品LTH3P-150相比，全长短125mm、重量轻7kg。另外，液压与手动的切换采用啮合式防误动作机构。
- 可锻铸铁制，夹紧时极少发生弯曲、损坏。
- 滑动部采取火焰淬火（HRC45），耐磨损性优异。
- 液压泵（正在申请专利）通过了300,000次以上的动作测试，故障少、可实现强力夹紧。
- 通过调整开始开闭的位置，可获得3个位置的最佳钳口张开度。
- 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	M	N	O	P	Q	R
LTH3P-150S	558	507-807	210	156	75	132	74	0-300	18	89	163	100	100	190	97	17.5	18	14

## ■ 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	LTH3P		LTH3P-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTH3P-150S	156	57	300	18	40	41	967819	LTH3P-150S	968833	LTH3P-150SG

## ■ 夹紧方法

## ① 采用液压的夹紧方法

- 在切换轴环与套筒的凹凸部分分离的状态下，顺时针旋转手柄。
- 钳口接触工件后，在10kN左右的夹紧力作用下内部离合器结合。
- 离合器结合后，仅手柄和套筒旋转，进行液压夹紧操作。

## • 夹紧力和手柄操作(离合器动作后)

手柄操作(旋转)	1	2	3	4
夹紧力(kN)	12	20	30	40

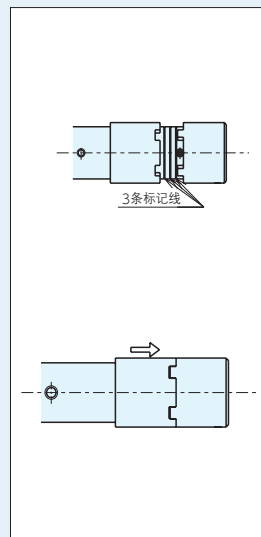
- 采用液压的夹紧行程约为1.8mm。

## ② 采用螺杆的夹紧方法

- 将切换轴环滑向套筒侧，在切换轴环与套筒的凹凸部啮合的状态下，顺时针旋转手柄。(在凹凸部啮合的状态下离合器切断。)
- 采用螺杆的夹紧力最大为10kN左右。

## ③ 同时采用螺杆和液压进行夹紧

- 夹紧易发生变形的工件以及要夹紧的表面有黑皮等凹凸的工件时，在采用螺杆进行夹紧后，再采用液压进行夹紧。
- 在按②采用螺杆进行夹紧操作后，按①采用液压进行夹紧。
- 夹紧力为(螺杆夹紧力)+(液压夹紧力)。
- 对于可能会产生较大变形的工件，在夹紧后请确认有无完全固定。



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

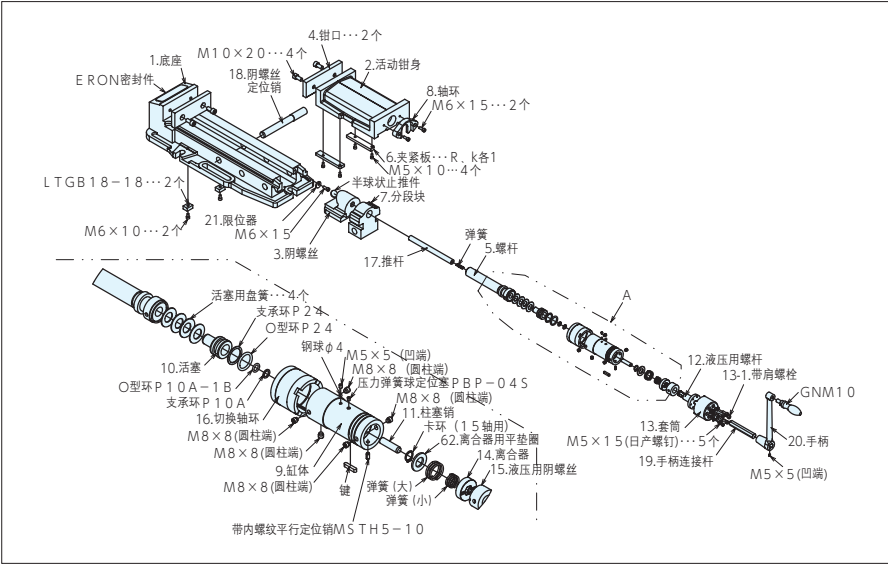
平台、测量仪

钻床平口钳

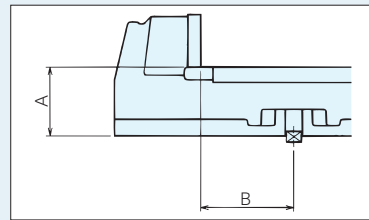
机工虎钳

索引

■ 液压机构零件



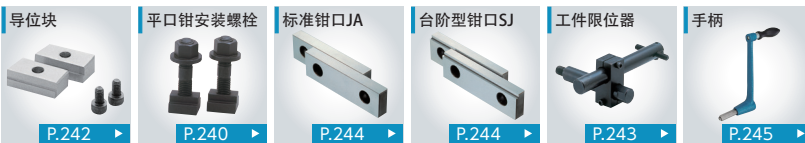
■ 订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)  
 请订购并排配置规格品(末尾符号G)。  
 订购时, 请注明使用机床的槽宽。  
 并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。



■ 液压单元

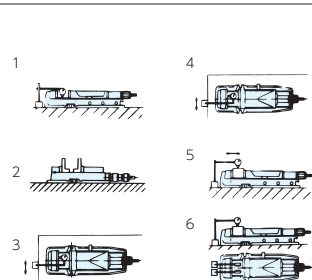
适用机型	订单号	型号
LTH3P-150S	969390	LTH3P150S-ASSY

■ 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	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.015
<b>(夹紧精度)</b>			
5	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
6	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