



符合RoHS

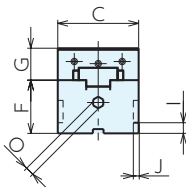
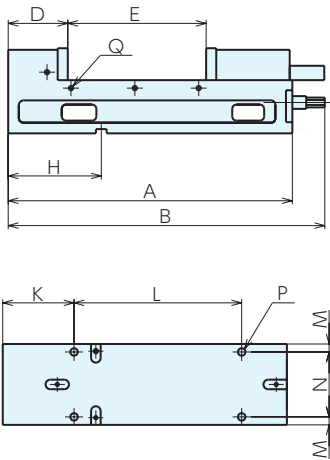


LOCK-TIGHT FA MACHINE VISES PAT.P No.E-9775

LOCK-TIGHT FA精密平口钳

附 件 标准导位块(2个1组)适用槽宽14mm...1组
手柄...1根、吊具...1套

- 单体、多台、多联均可使用。并排配置精度在0.01以内。
- 采用防上浮机构，可防止工件上浮。
- 精度优于原JIS 0级。
- 底座与固定钳身采用一体化结构，确保了高刚性。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45)，耐磨损性优异。
- 底座为可锻铸铁制，夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 与同级别的平口钳相比，具有近2倍的钳口张开度，可夹紧大型工件。
- 钳口高度大，高工件也可可靠夹紧。



▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构



▲ LOCK-TIGHT
新型并排配置系统

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P (粗牙)	Q (粗牙)
LTFV-75	258	291	76	54	0~100	60	32	125	12	4.5	70	140	11	56	14	M12x1.75	M6x1.0

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	机械式		机械式(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTFV-75	76	32	100	14	12	9	962280	LTFV-75	962281	LTFV-75G

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)
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。

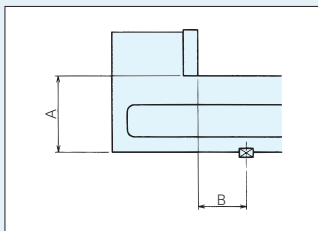
◆初次订购时

请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

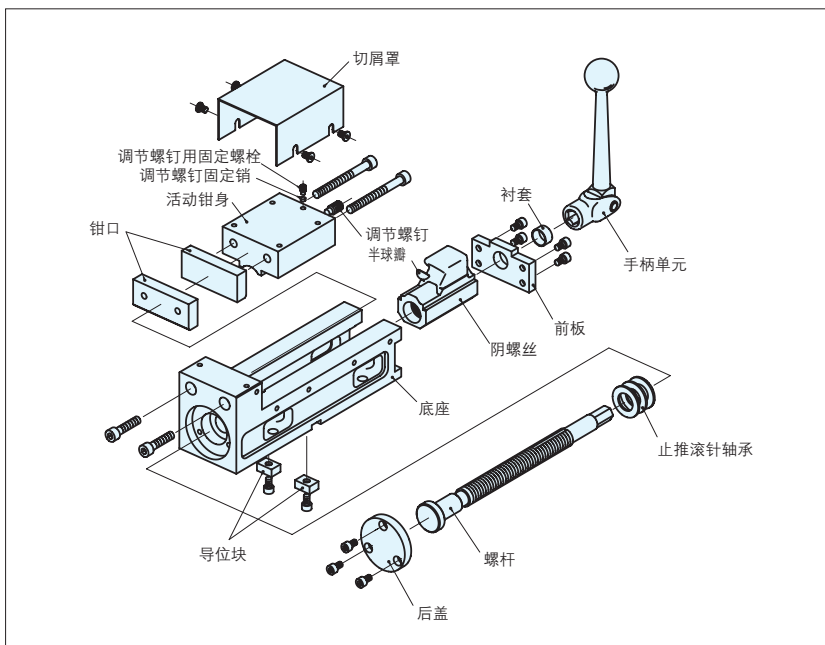
订购时, 请注明所用机床的槽宽。

◆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
机械式



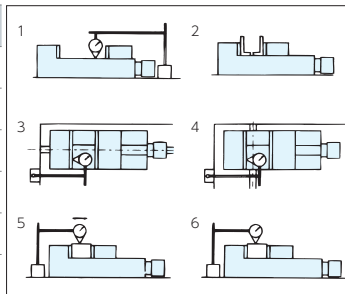
※LTFV-75的切屑罩形状不同。

■零件及特别附属品 (请参见下页)
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	1
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015	2
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	3
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015	4
5	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015	5
6	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015	6



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