符合RoHS 恩诚资源
EC-SOURCING.COM

ERON®

LOCK-TIGHT DOUBLE CLAMP VISES

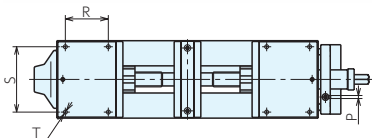
No.E-675

LOCK-TIGHT 双口平口钳

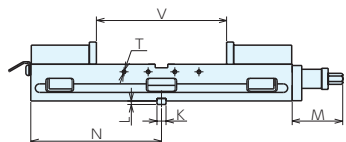
附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根
单侧夹紧型用替换件...1套

- 出厂时为双侧夹紧型。
- 可同时快速夹紧两个工件。
- 也可同时夹紧两个尺寸不同的工件。
- 采用LOCK-TIGHT(锁紧式)防上浮机构,可防止夹紧时工件上浮。
- 通过替换标配零件,也可用于单侧夹紧型。
- 底座为可锻铸铁(FCD600)制,滑动面进行了火焰淬火(HRC45)。

● 双侧夹紧型



● 单侧夹紧型

▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构

■ 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
LTM100WL	385	57	104	101	32	48	0-70.5	14	12	6	18
LTM150WL	520	73	154	151	44.2	53	0-103	14	17	6	18

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T(粗牙)	U	V
LTM100WL	7	75.5	192.5	108.5-62.5	6	14	67	86	M8×1.25	167.5	27-189
LTM150WL	7	100.5	260	136.5-66.5	6	19	85.5	130	M8×1.25	259	53-259

■ 规格

订单号	型号	钳口宽度	钳口张开度	钳口高度	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
56973	LTM100WL	101	70.5(189)	32	18	15	17
58038	LTM150WL	151	103 (259)	44.2	18	20	41

※钳口张开度的()尺寸为用作单侧夹紧型时的尺寸。

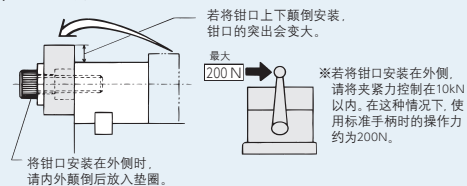
■ 钳口张开度增大

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

型号	0~70.5	97~167.5	131~201.5	242~383
LTM100WL	0~70.5	97~167.5	131~201.5	242~383
LTM150WL	0~103	130~231	169~270	312~518

◆ 钳口更换方法

■ 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

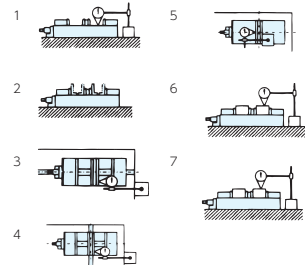
钻床平口钳

机工虎钳

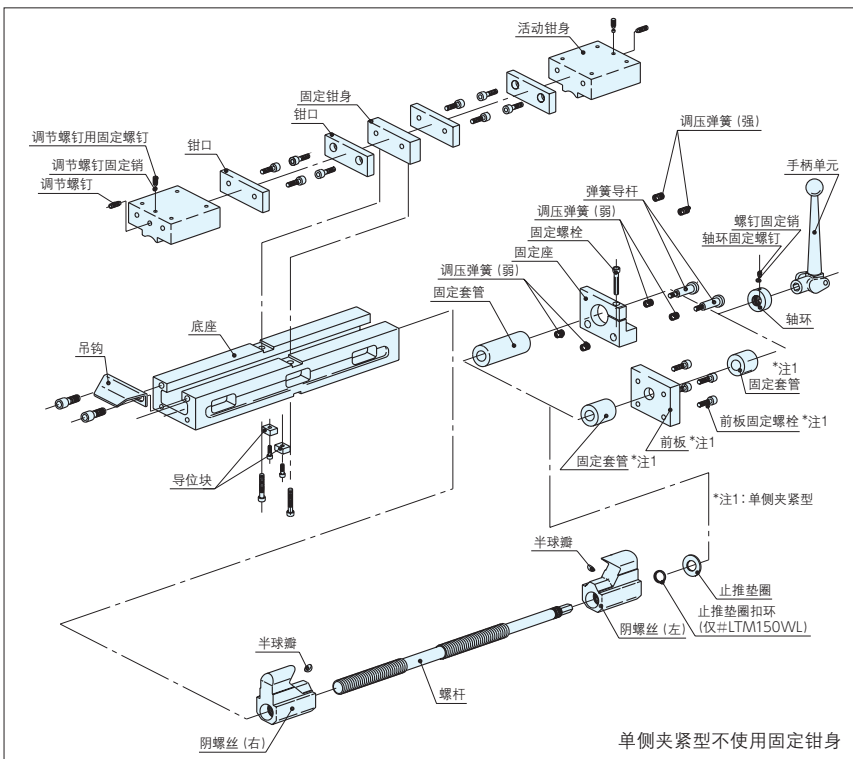
索引

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	0.030	0.025
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.020
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.020
5	两固定钳口的平行度	—	0.020
(夹紧精度)			
6	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.010
7	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



分解结构图

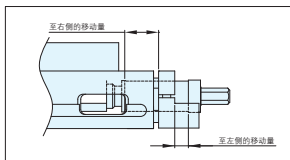


夹紧两个尺寸不同的工件时

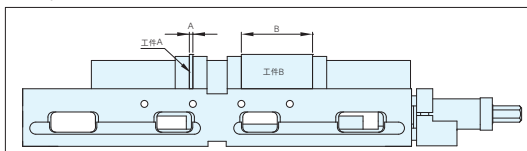
左右活动钳身以任意位置为中心呈对称开闭。
松开固定螺栓后，螺杆即可移动。
这样，将手柄转向右侧后，LTM100WL可将左右活动钳身的中心向左移动13mm、向右移动33mm。
两个工件的最大尺寸差如图所示。
请安装工件，在初步紧固的状态下拧紧固定螺栓，然后固定螺杆。

	移动量		A<B		A>B	
	右	左	A	B	A	B
LTM100WL	33	13	4.5	70.5	70.5	44.5
LTM150WL	36	34	31	103	103	33

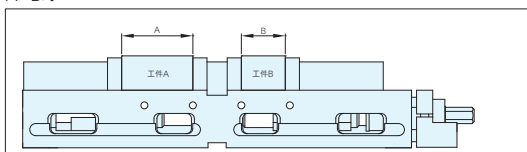
夹紧两个尺寸相同的工件时



A<B时



A>B时



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