

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®

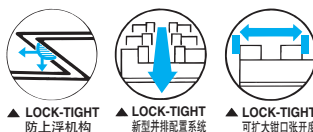
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-275M

# 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。



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

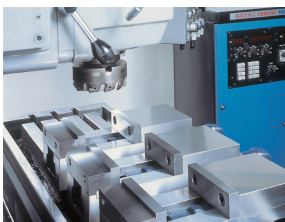
## 尺寸表

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	32186	LT100MC	32451	LT100MCG
LT150MC	151	44	143	18	40	32	32187	LT150MC	32452	LT150MCG

## 使用例



### 订购并排配置品

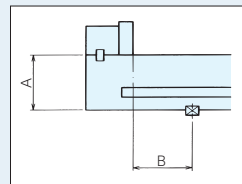
(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)  
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同,无论多少台均可并排配置。无需并排配置费用。

#### ◆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。



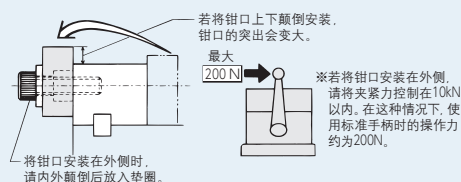
### 钳口张开度增大

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

型号	位置1	位置2	位置3	位置4
LT100MC	0~102	48~150	115~217	163~265
LT150MC	0~143	63~206	160~303	223~366

### ◆钳口更换方法

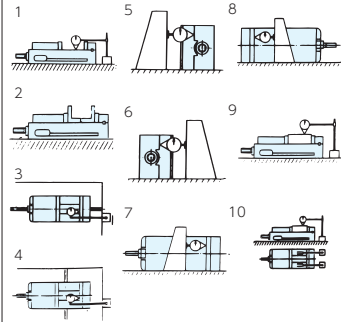


精度标准  
(静态精度)

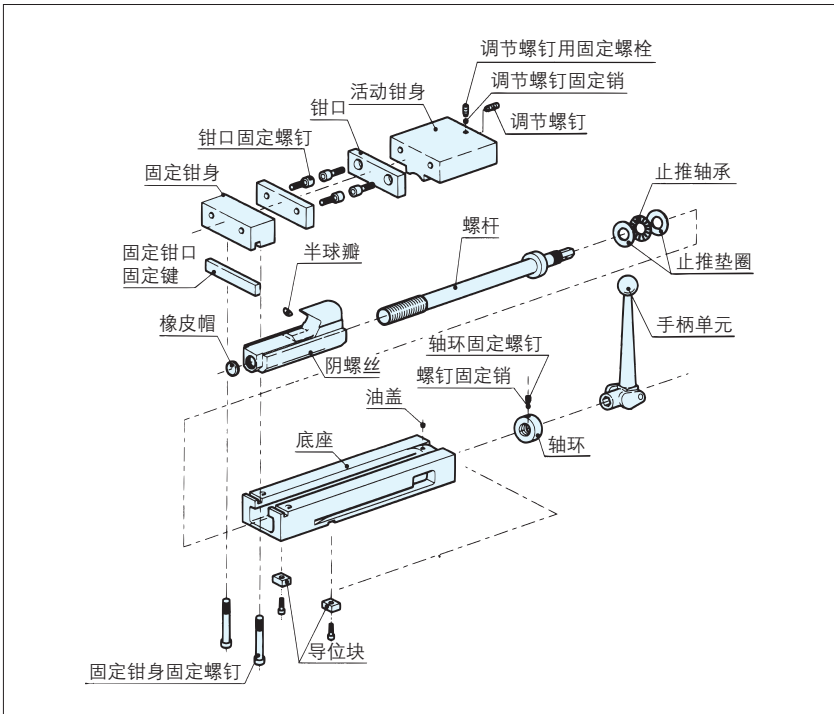
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度(应小于直角)	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.010
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.010
5	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
6	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
7	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
8	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050

(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