

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

符合RoHS

ERON®

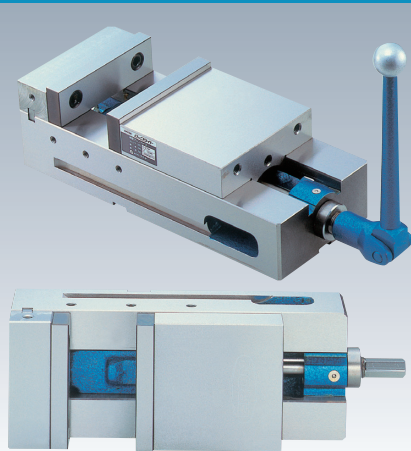
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-9275M

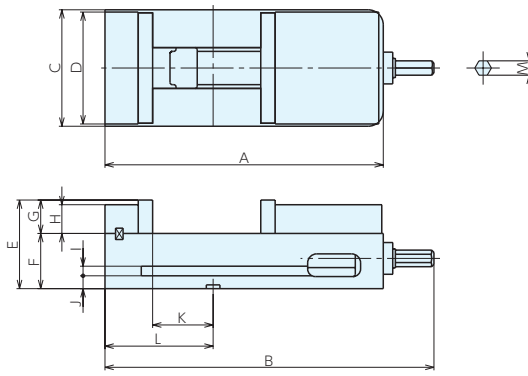
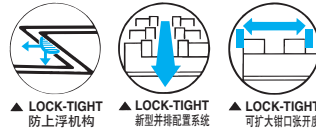
# LOCK-TIGHT MC精密平口钳

附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组  
手柄...1根

- 并列使用时,由于无凸缘,可再安装一台。
- 并列配置规格品的并列配置精度在0.01以内。
- 也可横向使用。



适用于加工中心及NC铣床!!  
再增加1台,机床即可开工。



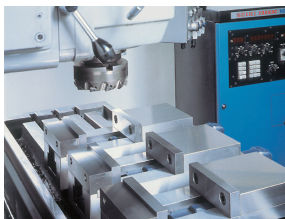
## 尺寸表

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(并列配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT100MC	101	32	102	18	30	11	932186	LT100MC	932451	LT100MCG
LT150MC	151	44	143	18	40	32	932187	LT150MC	932452	LT150MCG

## 使用例



### 订购并列配置品

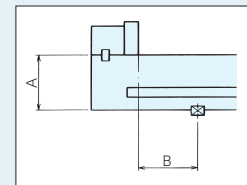
(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)  
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同,无论多少台均可并列配置。无需并列配置费用。

#### ◆初次订购时

请订购并列配置规格品(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

