

符合RoHS

 恩诚资源
EC-SOURCING.COM

ERON®

LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-275M

LOCK-TIGHT 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
吊环螺栓···2个(仅限LT250M、LT250MG)

- 采用防上浮机构,可防止活动钳身及工件上浮。
- 可锻铸铁制,夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45),耐磨损性优异。
- 精度优于原JIS 0级。
- 即使发生损耗,也可方便地分解,进行精度修复。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。



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 |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-----|-------|----|----|
| LT100M | 319 | 337 | 161 | 146 | 101 | 57 | 85 | 89 | 133 | 54 | 127.5 | 15 | 14 |
| LT125M | 356 | 387 | 187 | 178 | 126 | 64 | 97 | 102 | 156 | 59 | 140 | 15 | 16 |
| LT150M | 425 | 463 | 230 | 210 | 151 | 73 | 111 | 117 | 192 | 80 | 173 | 18 | 19 |
| LT200M | 553 | 588 | 290 | 279 | 202 | 84 | 134 | 141 | 250 | 92 | 215 | 22 | 22 |
| LT250M | 694 | 737 | 370 | 334 | 253 | 98.5 | 161.5 | 174 | 310 | 119 | 270 | 24 | 22 |

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 | LT-M | | LT-MG(并排配置规格) | |
|--------|------|------|-------|---------|--------|------|-----------------------|--------|-----------------------|---------|
| | | | | | | | 订单号 | 型号 | 订单号 | 型号 |
| LT100M | 101 | 32 | 102 | 18 | 40 | 16 | 32101 | LT100M | 32446 | LT100MG |
| LT125M | 126 | 38 | 112 | 18 | 40 | 25 | 32102 | LT125M | 32447 | LT125MG |
| LT150M | 151 | 44 | 143 | 18 | 40 | 36 | 32103 | LT150M | 32448 | LT150MG |
| LT200M | 202 | 57 | 190 | 18 | 40 | 65 | 32104 | LT200M | 32449 | LT200MG |
| LT250M | 253 | 75.5 | 248 | 18 | 50 | 135 | 32105 | LT250M | 32450 | LT250MG |

零件及特别附属品(请参见下页) 参见页



订购并排配置品

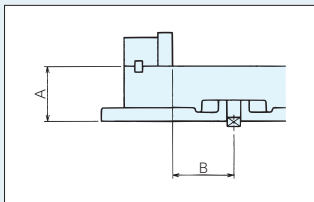
(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同, 无论多少台均可并排配置(采用标准导位块时)。无需并排配置费用。

初次订购时

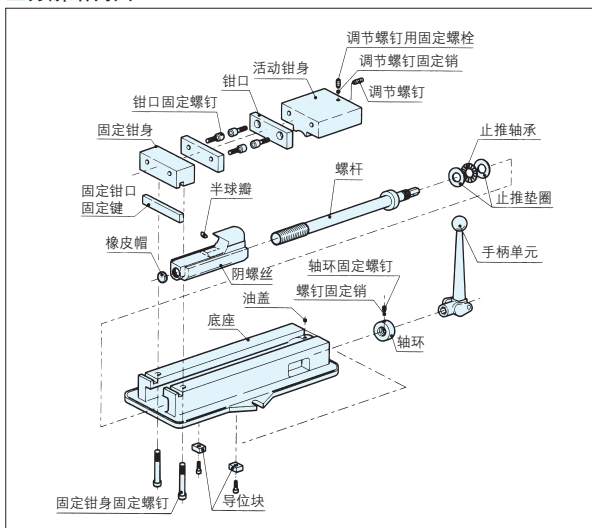
请订购并排配置规格品(末尾符号G)。
订购时, 请注明所用机床的槽宽。

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



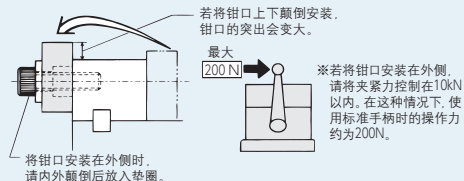
钳口张开度增大

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

| LT100M | 0~102 | 48~150 | 115~217 | 163~265 |
|--------|-------|---------|---------|---------|
| LT125M | 0~112 | 56~168 | 140~252 | 196~308 |
| LT150M | 0~143 | 63~206 | 160~303 | 223~366 |
| LT200M | 0~190 | 85~275 | 199~389 | 284~474 |
| LT250M | 0~248 | 110~358 | 233~501 | 366~614 |

钳口更换方法



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(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 | 旋转台底面与钳口滑动面的平行度 | 0.020 | 0.015 |
| 6 | 旋转台底面与顶面的平行度 | — | 0.010 |
| (夹紧精度) | | | |
| 7 | 夹紧后试块顶面与底座底面的平行度 | 0.020 | 0.015 |
| 8 | 夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度 | 0.030 | 0.020 |
| 9 | 夹紧后试块顶面的上浮 | 0.030 | 0.015 |

