

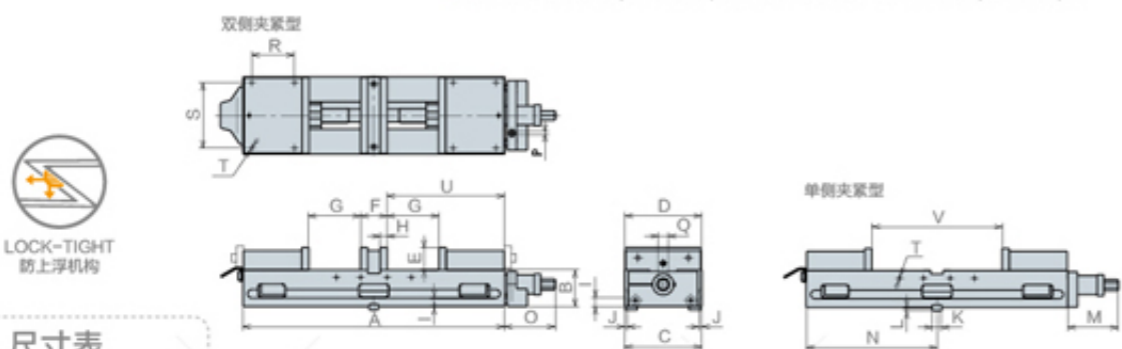
符合RoHS

LOCK-TIGHT DOUBLE CLAMP VISES
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)。



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	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	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
956973	LTM100WL	101	70.5(189)	32	18	15	17
958038	LTM150WL	151	103(259)	44.2	18	20	41

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

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

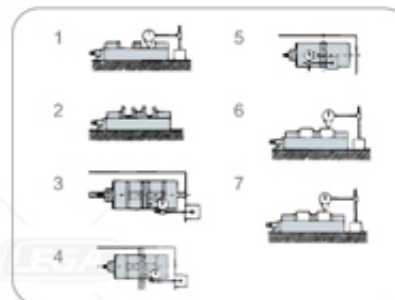


精度标准 (静态精度)

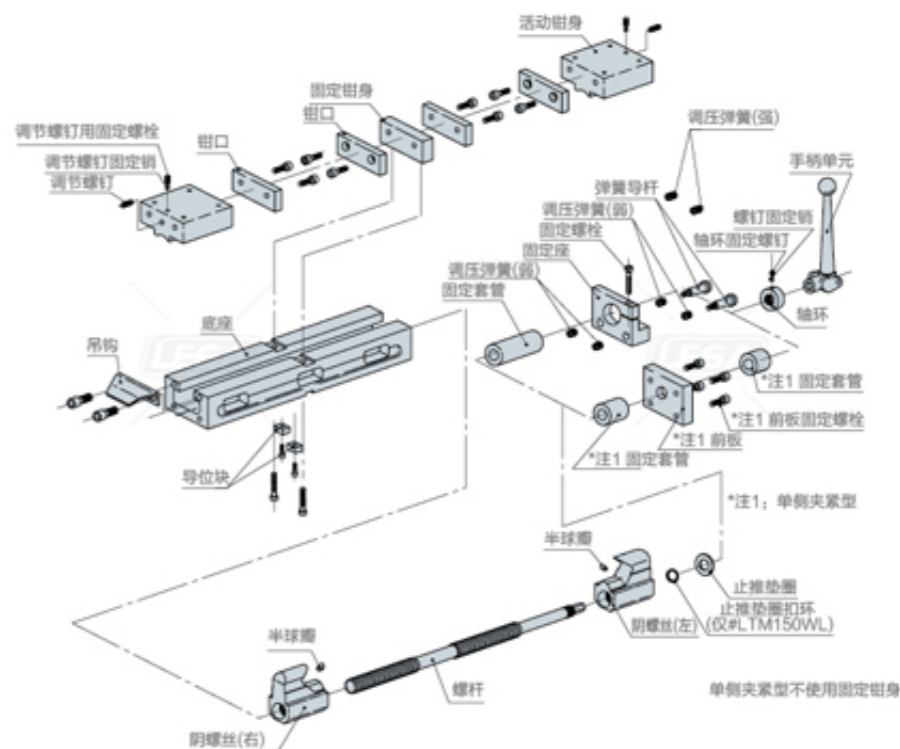
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.025
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.020
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.020
5	两固定钳口的平行度	—	0.020

(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

