

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®

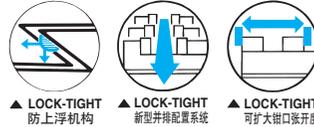
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

No.E-9275M

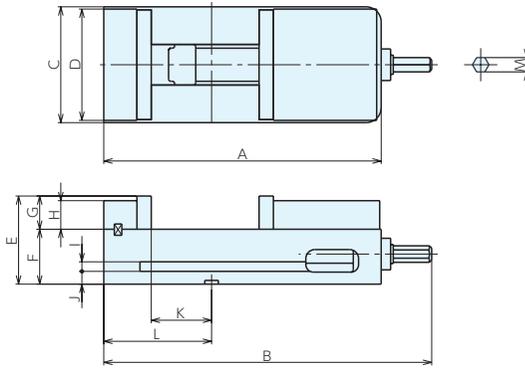
LOCK-TIGHT MC精密平口钳

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

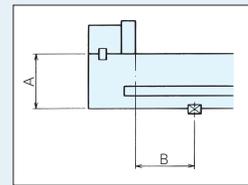
(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同,无论多少台均可并列配置。无需并列配置费用。

◆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	钳口位置1	钳口位置2	钳口位置3	钳口位置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

