



符合RoHS

ERON®

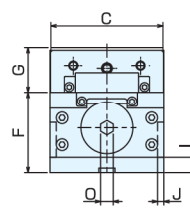
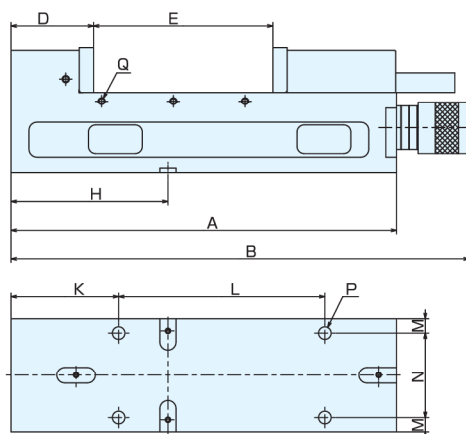
LOCK-TIGHT FA MACHINE VISES

PAT.P No.E-775

LOCK-TIGHT FA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、吊具...1套

- 低价格日本品质平口钳。
- 单体、多台、多联均可使用。并排配置精度在0.02以内。
- 采用防上浮机构,可防止工件上浮。
- 精度优于原JIS 0级。
- 底座与固定钳身采用一体化结构,确保了高刚性。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45),耐磨损性优异。
- 底座为可锻铸铁制,夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 与同级别的平口钳相比,具有近2倍的钳口张开度,可夹紧大型工件。
- 钳口高度大,高工件也可牢靠夹紧。

▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构▲ LOCK-TIGHT
新型并排配置系统

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	N	O	P(粗牙)	Q(粗牙)
LTFV-125H	430	511	125	92	0~200	90	50	175	17	7	120	230	16	95	14	14	M8
LTFV-150H	534	615	150	112	0~260	100	60	175	20	7	134	315	15	122	14	14	M8

■ 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
110032	LTFV-125H	125	50	200	18	40	34
110033	LTFV-150H	150	60	260	18	40	52

■ **订购并排配置品**(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.02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。

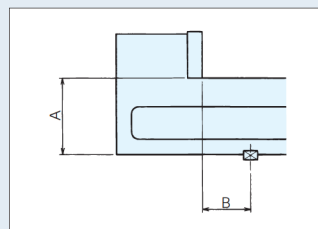
◆ **初次订购时**

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。

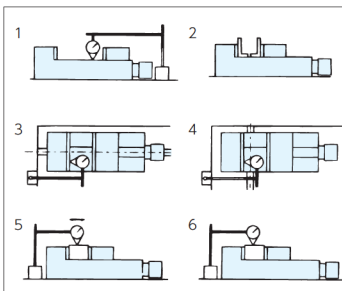


■ **零件及特别附属品**(请参见下页)
参见页



■ **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	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015
5	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
6	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



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®

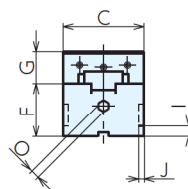
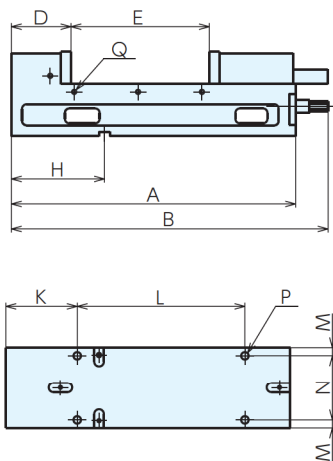
LOCK-TIGHT FA MACHINE VISES

PAT.P No.E-775

LOCK-TIGHT FA精密平口钳

附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽14mm...1组
手柄...1根、吊具...1套

- 单体、多台、多联均可使用。并排配置精度在0.01以内。
- 采用防上浮机构,可防止工件上浮。
- 精度优于原JIS 0级。
- 底座与固定钳身采用一体化结构,确保了高刚性。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45),耐磨损性优异。
- 底座为可锻铸铁制,夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 与同级别的平口钳相比,具有近2倍的钳口张开度,可夹紧大型工件。
- 钳口高度大,高工件也可可靠夹紧。

▲ LOCK-TIGHT
防上浮机构▲ LOCK-TIGHT
新型并排配置系统

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	N	O	P(粗牙)	Q(粗牙)
LTFV-75	258	291	76	54	0~100	60	32	125	12	4.5	70	140	11	56	14	M12x1.75	M6x1.0

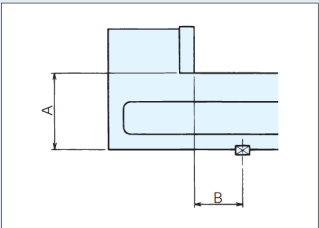
■ 规格

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	机械式		机械式(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTFV-75	76	32	100	14	12	9	62280	LTFV-75	62281	LTFV-75G

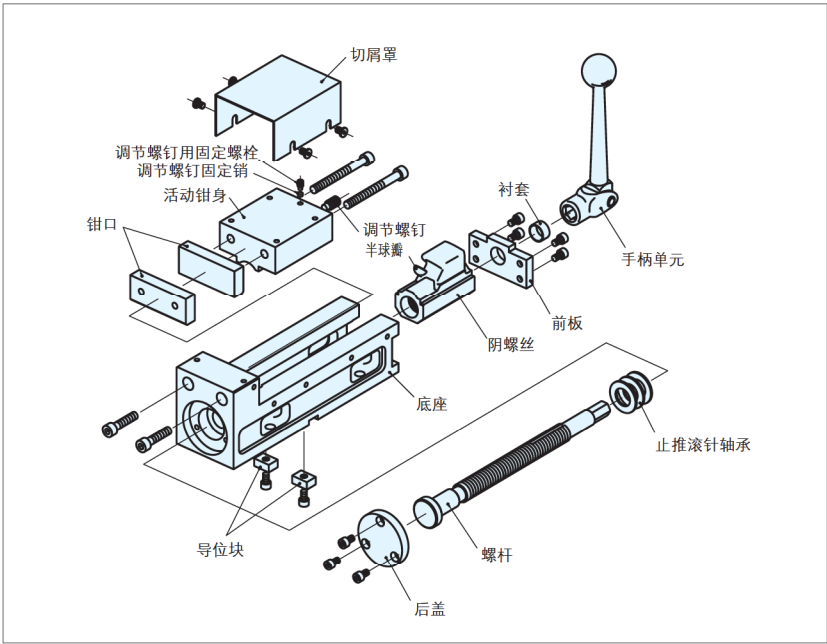
■订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同, 无论多少台均可并排配置
(采用标准导位块时)。无需并排配置费用。

◆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
机械式



※LTFV-75的切屑罩形状不同。

■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	1
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015	2
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015	3
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015	4
5	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015	5
6	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015	6

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