



符合RoHS

LOCK-TIGHT FA MACHINE VISES

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

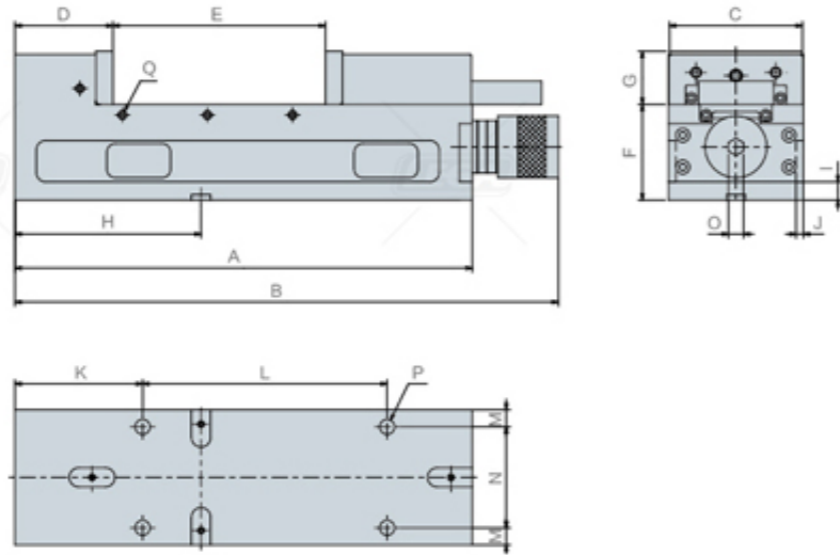
- 低价格日本品质平口钳。
- 单体、多台、多联均可使用。并排配置精度在0.02以内。
- 采用防上浮机构,可防止工件上浮。
- 精度优于原JIS 0级。
- 底座与固定钳身采用一体化结构,确保了高刚性。
- 滑动面采用火焰淬火(HRC45),耐磨损性优异。
- 底座为可锻铸铁制,夹紧时不会发生弯曲、损坏。
- 与同级别的平口钳相比,具有近2倍的钳口张开度,可夹紧大型工件。
- 钳口高度大,高工件也可可靠夹紧。



LOCK-TIGHT 防上浮机构



LOCK-TIGHT 新型并排配置系统



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

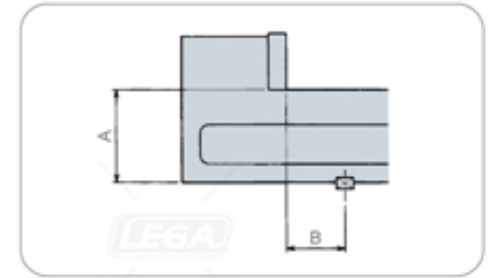
订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	夹紧力 kN	重量kg
110032	LTFV-125H	125	50	200	18	40	34
110033	LTFV-150H	150	60	260	18	40	52

订购并排配置品

无论配置多少台A、B的误差均可调整在0.01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。



参见页

<p>导位块</p> <p>P.V65</p>	<p>安装夹具</p> <p>P.V64</p>	<p>标准钳口JA</p> <p>P.V67</p>	<p>台阶型钳口SJ</p> <p>P.V67</p>	<p>手柄</p> <p>P.V68</p>
-------------------------	--------------------------	----------------------------	-----------------------------	------------------------

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

