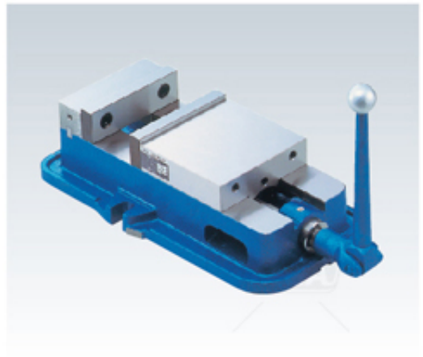


符合RoHS

LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

LOCK-TIGHT 精密平口钳

附　件

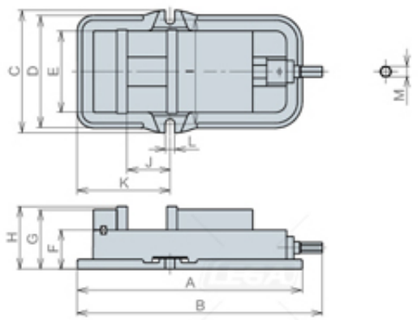
标准导位块(2个1组) 适用槽宽18mm — 1组
手柄 — 1根
吊环螺栓 — 1套(仅限LT250M、LT250MG)

- 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。

LOCK-TIGHT
防上浮机构

LOCK-TIGHT
新型并排配置系统

LOCK-TIGHT
可扩大钳口张开度



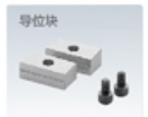
尺寸表

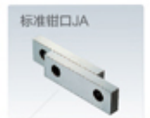
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
LT100M	319	337	161	146	101	57	85	89	133	54	127.5	15	14
LT125M	356	387	187	178	126	64	97	102	156	59	140	15	16
LT150M	425	463	230	210	151	73	111	117	192	80	173	18	19
LT200M	553	588	290	279	202	84	134	141	250	92	215	22	22
LT250M	694	737	370	334	253	98.5	161.5	174	310	119	270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

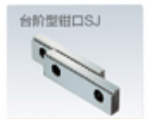
规　格

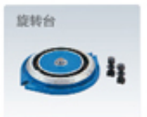
型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	夹紧力 kN	重量kg	LT-M		LT-MG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT100M	101	32	102	18	40	16	**932101**	LT100M	**932446**	LT100MG
LT125M	126	38	112	18	40	25	**932102**	LT125M	**932447**	LT125MG
LT150M	151	44	143	18	40	36	**932103**	LT150M	**932448**	LT150MG
LT200M	202	57	190	18	40	65	**932104**	LT200M	**932449**	LT200MG
LT250M	253	75.5	248	18	50	135	**932105**	LT250M	**932450**	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

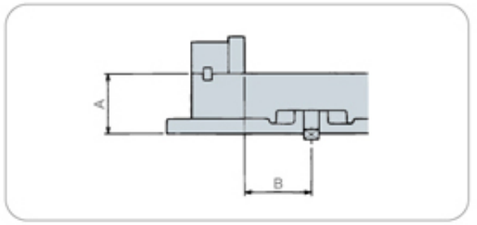
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同，
无论多少台均可并排配置(采用标准导位块时)。
无需并排配置费用。

- 初次订购时

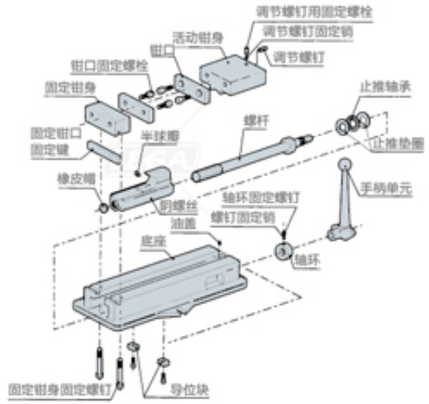
请订购并排配置规格品(末尾符号G)。
订购时，请注明所用机床的槽宽。

- 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。

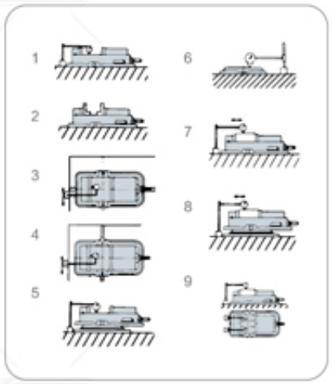
- 各种钳口更换位置的钳口张开度

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

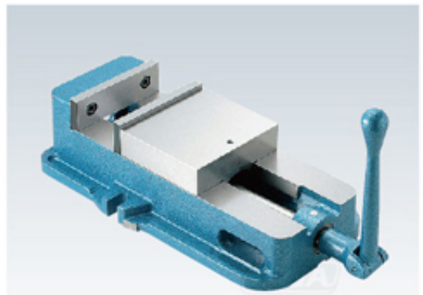
- 钳口更换方法

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



CAD文件下载，请登录：www.legaclamp.com



符合RoHS

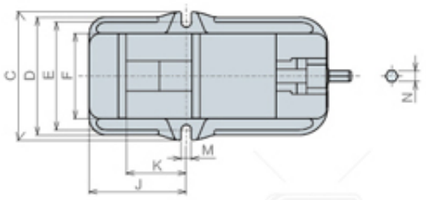
LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

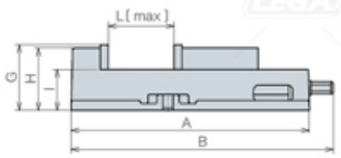
LOCK-TIGHT L型精密平口钳

附　件

标准安装螺栓套装(2组1套)适用T型槽宽18mm — 1套
标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm — 1组
手柄 — 1根

- 钳口张开度比同类型平口钳(LT150M)增大了45%。
- 重量比同类型平口钳(LT150M)减少了20%，搬运轻松。
- 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 1级。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.02以内。





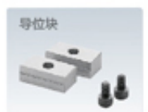
尺寸表

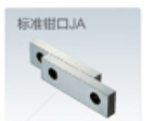
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
LT150L	425	468	230	210	192	152	117	111	73	173	107	207	18	19

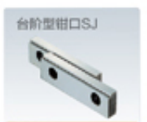
规　格

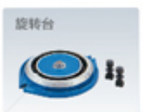
型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	夹紧力 kN	重量kg	LT-L		LT-LG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT150L	152	44	207	18	40	29	952056	LT150L	952057	LT150LG

零件及特别附属品(请参见下页) 参见页

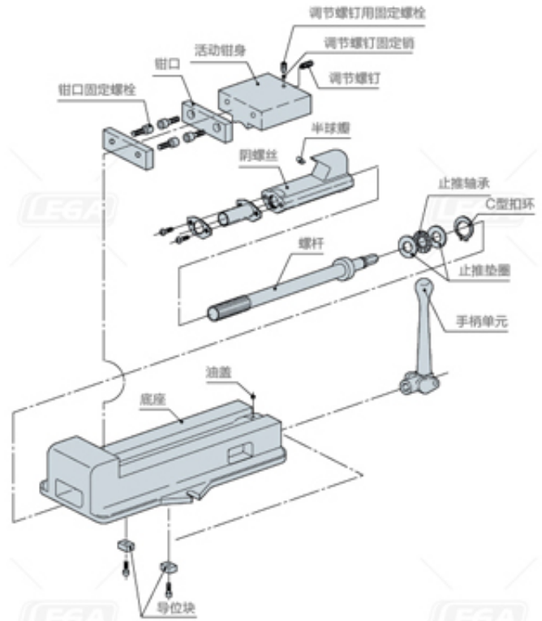








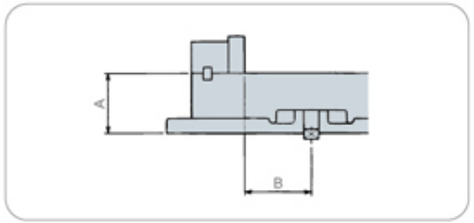
分解结构图



订购并排配置品

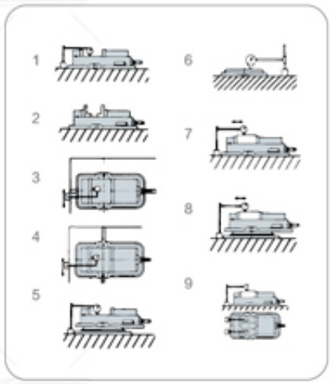
无论配置多少台,A、B的误差均可调整在0.02以内

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。
并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。

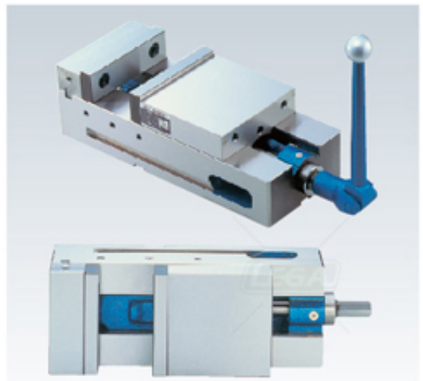


精度标准 (静态精度)

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	0.020	0.015
2	钳口与钳口滑动面的垂直度（应小于直角）	0.050	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.020	0.020
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.020	0.020
5	旋转台底面与钳口滑动面的平行度	0.030	0.025
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	0.020
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.040	0.030
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.050	0.020



CAD文件下载，请登录：www.legaclamp.com



适用于加工中心及NC铣床!
再增加1台,机床即可开工。

LOCK-TIGHT 防上浮机构
LOCK-TIGHT 新型并排配置系统
LOCK-TIGHT 可扩大钳口张开度

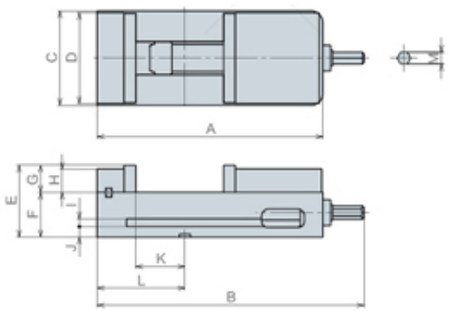
符合RoHS

LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

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

- 并排使用时，由于无凸缘，可再安装一台。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。
- 也可横向使用。



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	LT-M		LT-MG(并排配置规格)	
							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

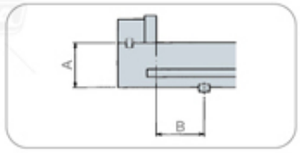
使用例

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。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。



钳口张开度增大

通过更换钳口位置,可增大钳口张开度。

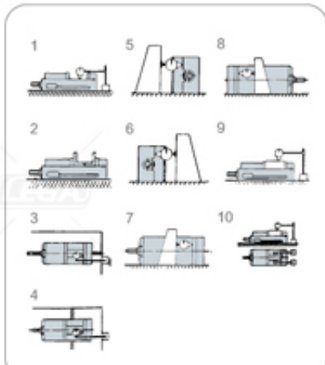
- 各种钳口更换位置的钳口张开度

LT100MC	0~102	48~150	115~217	163~265
LT150MC	0~143	63~206	160~303	223~366

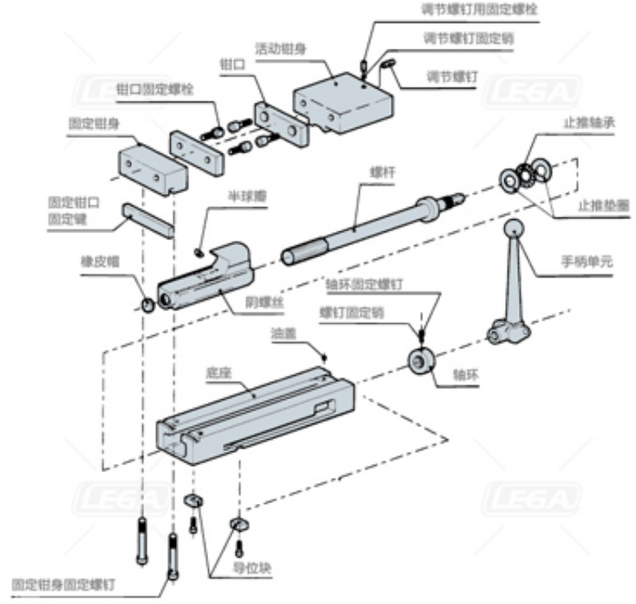
- 钳口更换方法

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	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
6	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
7	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
8	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
（夹紧精度）			
9	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
10	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



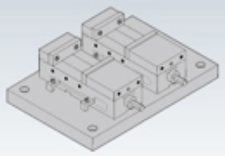
分解结构图



零件及特别附属品(请参见下页) 参见页

CAD文件下载，请登录：www.legaclamp.com

LTMC-2



LOCK-TIGHT
防上浮机构

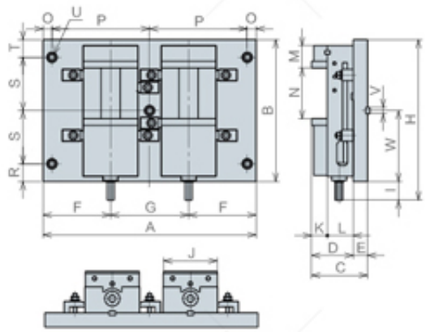
符合RoHS

LOCK-TIGHT PRECISION MACHINE VISES

多联LOCK-TIGHT MC精密平口钳

附　件　导位块 — 2个1组
手柄 — 1根

- 适用于同种类工件的多件加工、多工序加工及长工件加工。
- 通过导位块可方便地定位在机床工作台上。
- 单体也可使用。

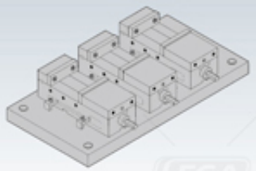


※O~W寸尺寸为用户规格
O~U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

规　格

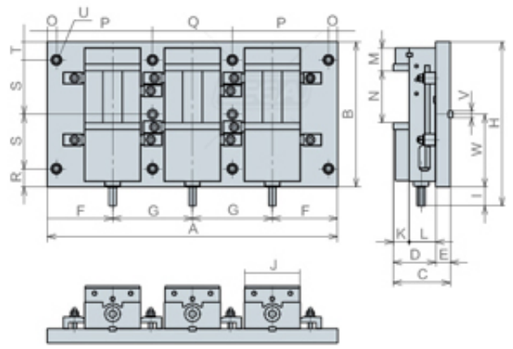
订单号	型号	使用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	重量kg
946860	LT100MC-2	LT100MC	450	300	119	89	30	147.5	155	334	34	101	32	57	48	102	54
946863	LT150MC-2	LT150MC	600	400	157.2	117.2	40	190	220	452	52	151	44.2	73	63	143	139

LTMC-3



※O~W寸尺寸为用户规格
O~U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

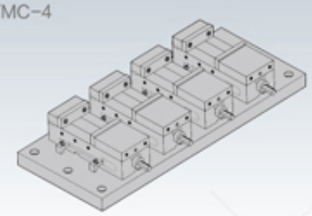
附　件　导位块 — 2个1组
手柄 — 1根



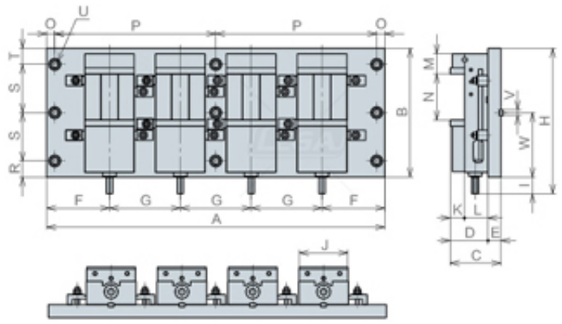
规　格

订单号	型号	使用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	重量kg
946861	LT100MC-3	LT100MC	600	300	119	89	30	147.5	155	334	34	101	32	57	48	102	75
946864	LT150MC-3	LT150MC	800	400	157.2	117.2	40	180	220	452	52	151	44.2	73	63	143	196

LTMC-4



附　件　导位块 — 2个1组
手柄 — 1根



※O~W寸尺寸为用户规格
O~U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

规　格

订单号	型号	使用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	重量kg
946862	LT100MC-4	LT100MC	800	300	119	89	30	167.5	155	334	34	101	32	57	48	102	100
946865	LT150MC-4	LT150MC	1050	400	157.2	117.2	40	195	220	452	52	151	44.2	73	63	143	259

CAD文件下载，请登录：www.legaclamp.com