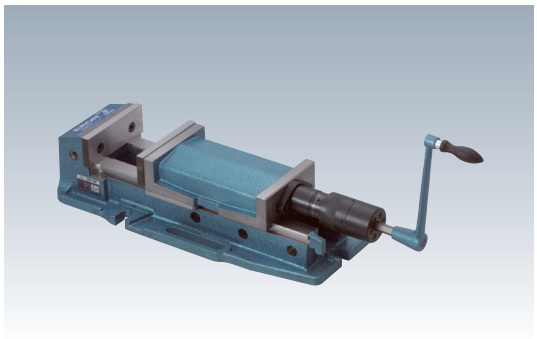
ロックタイト油圧マシンバイスマークⅢ

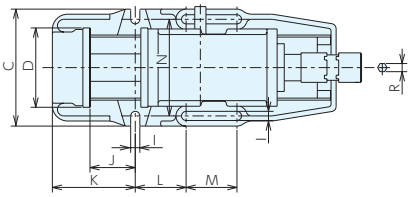
RoHS対応

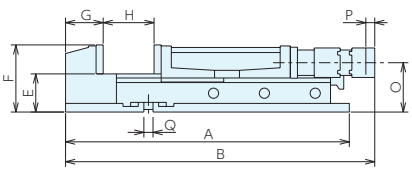
LOCK-TIGHT HYDRAULIC MACHINE VISES MK Ⅲ　PAT. No.E-9475

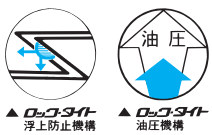


付属品　専用取付ボルトセット 適合T溝巾18mm･･･2組
標準ガイドブロック(2個1組)適合溝巾18mm･･･1組
ハンドル･･･1本

- 油圧と手動切換えが噛合せ式の誤作動防止機構となってます。
- ダクタイル鋳鉄製で締付時のソリ･破損が極少です。
- 摺動部は焼入(HRC45)により耐摩耗性に優れています。
- PAT.Pの油圧ポンプは、300,000回以上の作動テストにより故障の少ない、強力締付が可能なポンプとして完成しています。
- 開閉が開始する位置の調整によって3ポジションの最適な口開きが得られます。
- 旧JIS0級を凌ぐ高精度品です。







■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
LTH3P150S	558	507-807	210	156	75	132	74	0-300	18	89	163	100	100	190	97	17.5	18	14

■仕様･価格表

＊ 標準在庫品

No.	口巾	口深	口開	標準ガイドブロック巾	締付力 kN	質量 kg	LTH3P			LTH3P-G(並列仕様)		
							オーダーNo.	No.	価格	オーダーNo.	No.	価格
LTH3P150S	156	57	300	18	40	41	＊967819	LTH3P150S	236,000	968833	LTH3P150SG	243,000

■締付方法

①油圧による締付方法
- 切替カラーとソケットの凹凸部が分離した状態でハンドルを時計方向に回して下さい。
- 口金がワークに当たり、10kN程度の締付力で内部のクラッチが作動します。
- クラッチ作動後はハンドルとソケットのみが回転し、油圧締付操作が行われます。

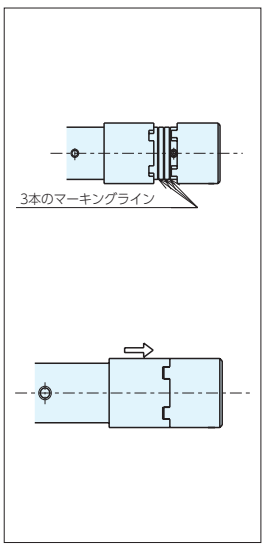
- 締付力とハンドル操作(クラッチ作動後)

ハンドル操作(回転)	1	2	3	4
締付力(kN)	12	20	30	40

- 油圧による締付ストロークは約1.8㎜です。

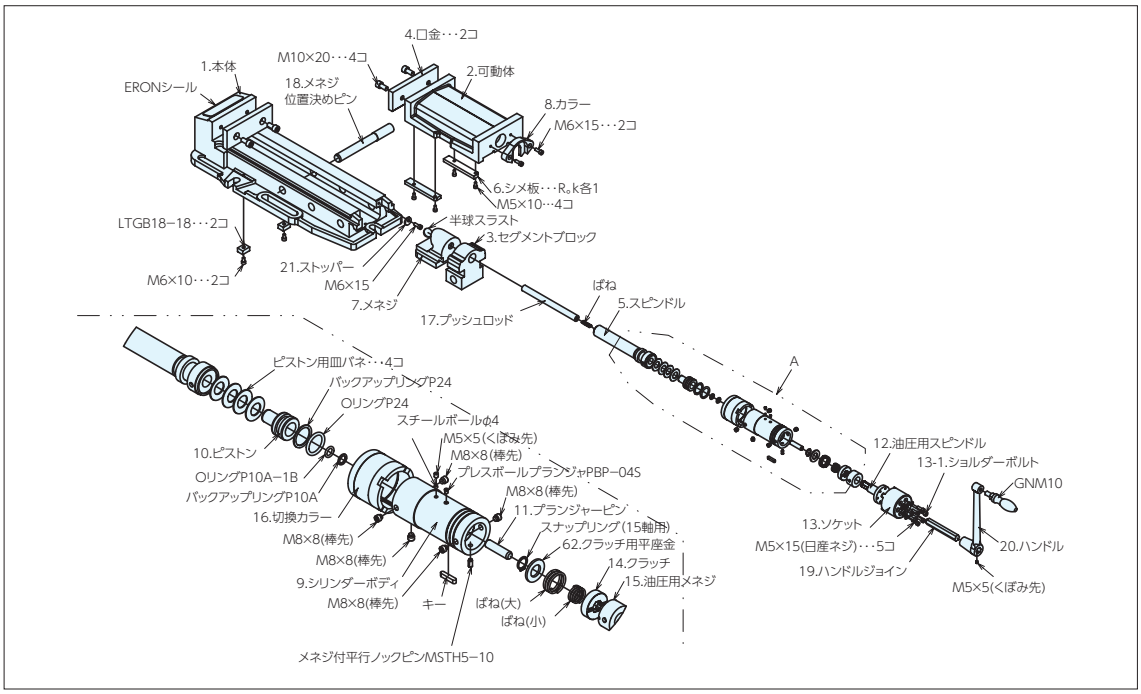
②ネジによる締付方法
- 切替カラーをソケット側へスライドさせ切替カラーとソケットの凹凸部をかみ合わせた状態で、ハンドルを時計方向に回して下さい。
  (凹凸がかみ合った状態ではクラッチは作動しません。)
- ネジによる締付は最大10kN程度です。

③ネジによる締付と油圧による締付の併用
- 変形しやすいワーク及び、クランプする表面が黒皮等凹凸の有るワークをクランプする場合、ネジにより締付操作を行った後、油圧による締付を行ないます。
- ②のネジによる締付操作を行った後、①の油圧による締付を行って下さい。
- 締付力は(ネジによる締付力)+(油圧による締付力)となります。
- 変形の大きいと思われるワークは、締付後完全に固定されたか確認して下さい。



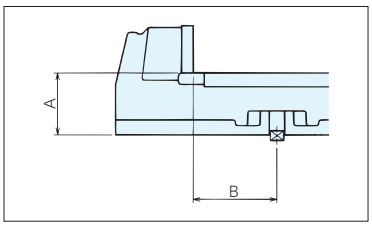
CADデータダウンロード・在庫照会は Web サイトで！　ナベヤ　検索
SINCE 1560 NABEYA CO., LTD. 2023.7.21

■油圧機構部品



■並列品のご注文について(A･Bを何台でも0.01以内に揃えます)

並列仕様品(末尾記号G)をご注文ください。
ご注文の際、ご使用機械の溝巾をご連絡ください。
並列仕様品は新規ご購入の場合のみ製作できます。

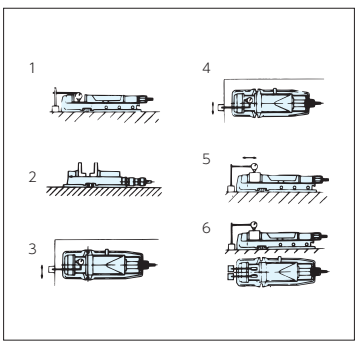


■油圧ユニット

適合機種	オーダーNo.	No.	価格
LTH3P150S	969390	LTH3P150S-ASSY	107,000

■参照ページ

ガイドブロック P.1271 ▸
バイス取付ボルト P.1269 ▸
標準口金JA P.1273 ▸
ステップ口金SJ P.1273 ▸
ワークストップ P.1272 ▸
ハンドル P.1274 ▸

■精度規格(静的精度)

No.	検査事項(100㎜につき)規格	旧JIS規格(O級)	ナベヤ規格値
1	本体底面と口金スベリ面との平行度	0.015	0.010
2	口金と口金スベリ面との直角度(直角より小なること)	0.030	0.015
3	本体底面のガイドブロックと口金くわえ面の直角度	0.015	0.015
4	本体底面のガイドブロックと口金くわえ面の平行度	0.015	0.015
(締付精度)			
5	締め付けたテストブロックの上面と本体底面との平行度	0.020	0.015
6	締め付けたときのテストブロックの上面の浮き上がり	0.030	0.015