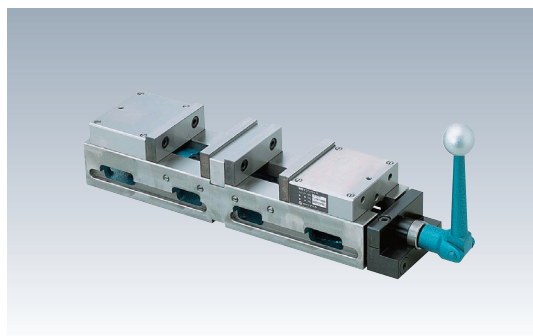


# ロックタイトダブルクランプバイス

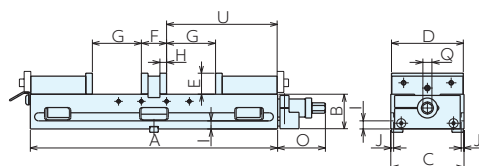
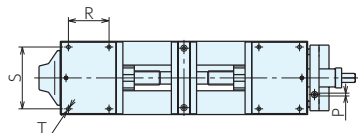
LOCK-TIGHT DOUBLE CLAMP VISES No.E-9675

RoHS対応

ERON®



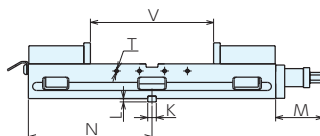
## ●ダブルクランプタイプ



【付属品】 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  
シングルクランプタイプ用組替え部品…1式

- 2個のワークを同時に素早くクランプでき、段取り時間を短縮できます。
- 2個のサイズの異なるワークも同時にクランプができます。
- ロックタイト浮上防止機構により、締付時のワークの浮上りを抑えます。
- 付属の部品の交換で、シングルクランプタイプにできます。
- 本体はダクタイル鋳鉄(FCD600)製で、摺動面に焼入(HRC45)が施してあります。

## ●シングルクランプタイプ



## ■サイズ表

| No.      | A   | B  | C   | D   | E    | F  | G       | H  | I  | J | K  |
|----------|-----|----|-----|-----|------|----|---------|----|----|---|----|
| LTM100WL | 385 | 57 | 104 | 101 | 32   | 48 | 0- 70.5 | 14 | 12 | 6 | 18 |
| LTM150WL | 520 | 73 | 154 | 151 | 44.2 | 53 | 0-103   | 14 | 17 | 6 | 18 |

| No.      | L | M     | N     | O          | P | Q  | R    | S   | T(並目)   | U     | V      |
|----------|---|-------|-------|------------|---|----|------|-----|---------|-------|--------|
| LTM100WL | 7 | 75.5  | 192.5 | 108.5-62.5 | 6 | 14 | 67   | 86  | M8×1.25 | 167.5 | 27-189 |
| LTM150WL | 7 | 100.5 | 260   | 136.5-66.5 | 6 | 19 | 85.5 | 130 | M8×1.25 | 259   | 53-259 |

## ■仕様・価格表

\* 標準在庫品

| オーダーNo.  | No.      | 口巾  | 口深   | 口開        | 標準ガイドブロック巾 | 締付力kN | 質量kg | 価格      |
|----------|----------|-----|------|-----------|------------|-------|------|---------|
| * 956973 | LTM100WL | 101 | 32   | 70.5(189) | 18         | 15    | 17   | 351,000 |
| * 958038 | LTM150WL | 151 | 44.2 | 103 (259) | 18         | 20    | 41   | 515,000 |

※口開の( )寸法は、シングルクランプタイプとして使用時。

## ■口開きの増大

口金位置の取替えにより、大きな口開きが得られます。

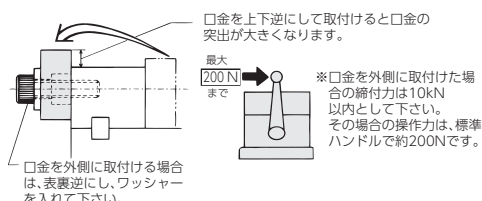
## ◆口金の取替位置による口開き

| LTM100WL | 0~ 70.5 | 97~167.5 | 131~201.5 | 242~383 |
|----------|---------|----------|-----------|---------|
| LTM150WL | 0~103   | 130~231  | 169~270   | 312~518 |

## ■部品・特別付属品(次のページをご覧ください) 参照ページ

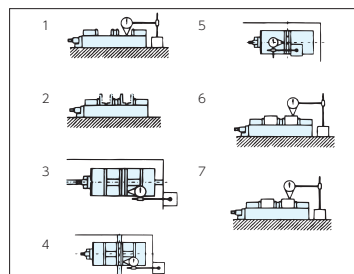


## ◆口金の取替方法

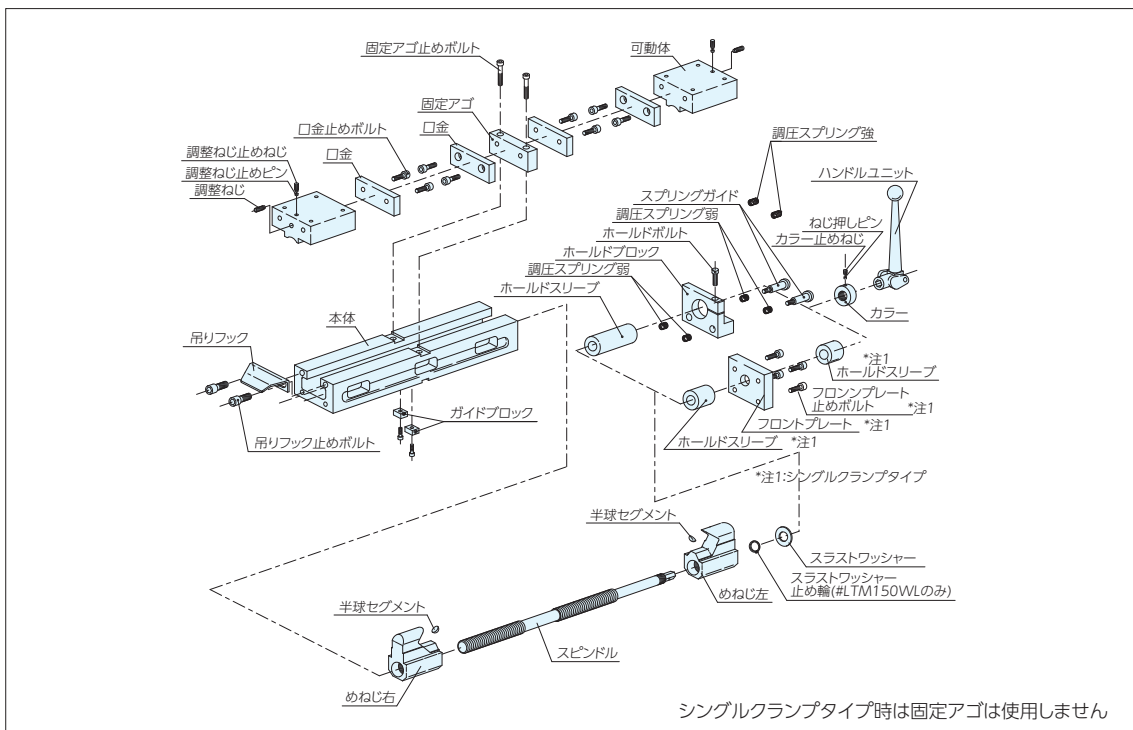


## 精度規格 (静的精度)

| No.    | 検査事項(100mm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             | 0.030      | 0.025  |
| 3      | 本体底面のガイドブロックと口金くええ面の直角度    | 0.015      | 0.020  |
| 4      | 本体底面のガイドブロックと口金くええ面の平行度    | 0.015      | 0.020  |
| 5      | 両固定口金の平行度                  | —          | 0.020  |
| (締付精度) |                            |            |        |
| 6      | 締め付けたテストブロックの上表面と本体底面との平行度 | 0.020      | 0.010  |
| 7      | 締め付けたときのテストブロックの上表面の浮き上がり  | 0.030      | 0.015  |



## 分解構造図



## 2個のサイズの異なるワークをクランプする場合

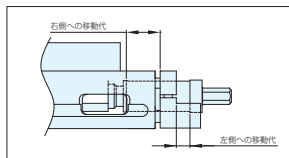
左右の可動体は任意の位置を中心に対称に開閉します。ホールドボルトを緩めるとスピンドルが移動できるようになります。よって、ハンドルを右側とすると左右の可動体の中心を、LTM100WLの場合、左に13mm、右に33mm移動させることができます。

2つのワークの最大差は図の通りです。

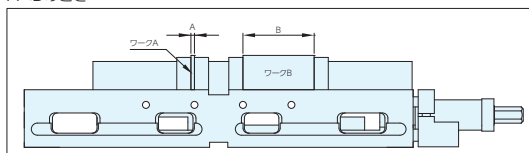
ワークをセットし、仮締め状態でホールドボルトを締め、スピンドルを固定してください。

|          | 移動代 |    | A<B |      | A>B  |      |
|----------|-----|----|-----|------|------|------|
|          | 右   | 左  | A   | B    | A    | B    |
| LTM100WL | 33  | 13 | 4.5 | 70.5 | 70.5 | 44.5 |
| LTM150WL | 36  | 34 | 31  | 103  | 103  | 33   |

2つの同じサイズのワークをクランプしている時



A<Bのとき



A>Bのとき

