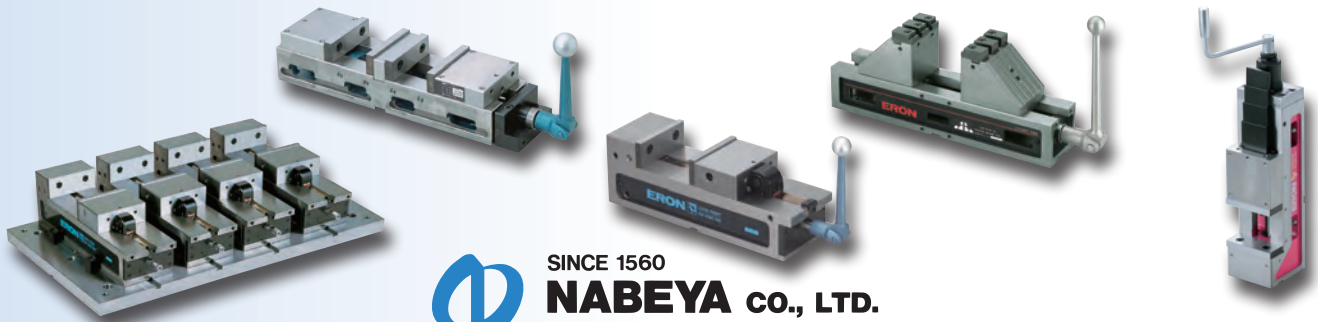


精密平口钳

HIGH PRECISION MACHINE VISES

车床至5轴机床全系列对应精密平口钳

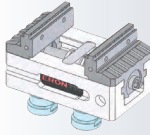


SINCE 1560
NABEYA CO., LTD.

ERON® MACHINE VISES & JIGS.

<http://www.nabeya.co.jp>

	LOCK-TIGHT CV精密平口钳	P18~P21		LOCK-TIGHT MC平口钳	P50 · P51
	多联LOCK-TIGHT CV精密平口钳	P22 · P23		LOCK-TIGHT 液压平口钳MK III	P52 · P53
	带LOCK-TIGHT CV精密平口钳 四面工作台	P23		LOCK-TIGHT 强力平口钳	P54 · P55
	LOCK-TIGHT FA快夹平口钳	P24 · P25		LOCK-TIGHT 气动平口钳	P56 · P57
	LOCK-TIGHT FA精密平口钳	P26 · P27		5轴平口钳 5AU-75	P58 · P59
	LOCK-TIGHT 精密平口钳	P28 · P29		单口平口钳	P60 · P61
	LOCK-TIGHT L型精密平口钳	P30 · P31		多口平口钳	P62~P65
	LOCK-TIGHT MC精密平口钳	P32 · P33		精密研磨用平口钳	P66 · P67
	多联LOCK-TIGHT MC精密平口钳	P34 · P35		楔锁式工具加工用 平口钳	P68
	LOCK-TIGHT 双口平口钳	P36 · P37		楔锁式工具加工用 平口钳 (5联排型)	P69
	LOCK-TIGHT 铝制双口平口钳	P38 · P39		楔锁式工具加工用 平口钳 (G型)	P70
	LOCK-TIGHT五轴机床 专用精密平口钳	P40~P49		3D研磨精密平口钳 (TH型)	P71

	3D研磨精密平口钳	P72		附带感应器的 NEO自动化夹具 (气压式)	P91
	F型铣床平口钳	P73		NEO自动化夹具 (气压式) 用钳口	P92
	模具加工用平口钳	P74		NEO自动化夹具 (对应机械臂搬运)	P93
	两片式平口钳	P75		NEO自动化夹具 (对应机械臂搬运) 用 底板安装单元	P94
	自由式平口钳	P76 · P77		NEO自动化夹具 (对应机械臂搬运) 用 仓储用单元	P94
	快速置换钳口	P78 · P79		机器人专用爪 (NEO自动化夹具机械臂 搬运用)	P95
	齿状钳口	P80		单柄平口钳	P96 · P97
	精密小型口钳 金属钳口	P81		快动钻床平口钳	P98~P100
	薄型平行块	P82		快动钻床平口钳用 钳口	P101
	便携式数字测力计	P83		精密小型钻床平口钳 (扬基平口钳)	P102 · P103
	精密平口钳附件	P84~P89		旋转式角度平口钳	P104
	NEO自动化夹具 (气压式)	P90		中型钻床平 A型	P105

什么是精密平口钳

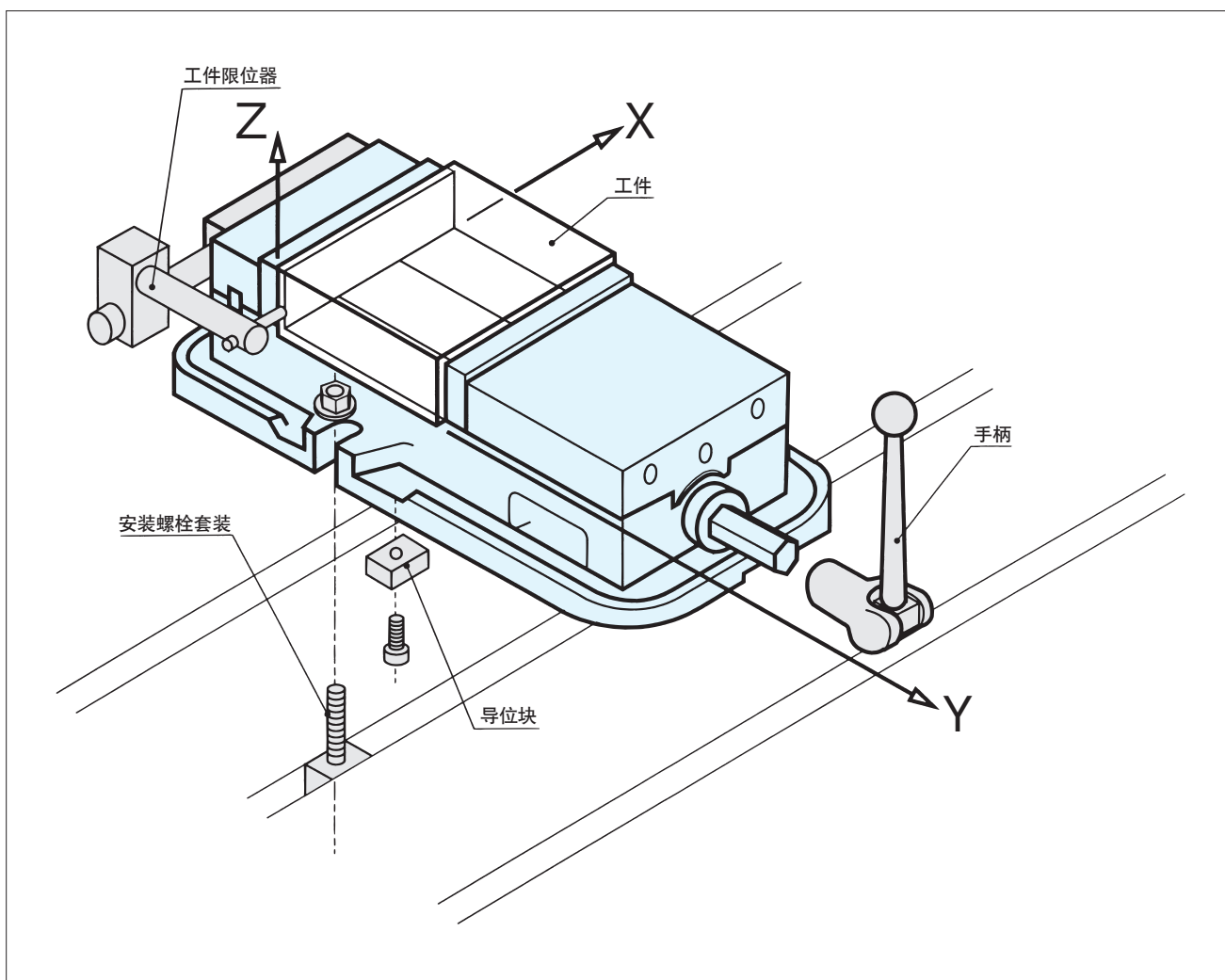
- ① 工件X、Y、Z轴的定位功能
 - ② 夹紧（机械式、液压式）功能
 - ③ 在底座上安装、定位功能
- 通用性很强的夹具。

在立式加工中心或铣床上使用时，工件的基准为

- X轴方向：工件限位器之类的定位元件
- Y轴方向：平口钳的固定侧钳口面
- Z轴方向：平口钳的滑动面

精密平口钳可提高

- X轴方向的机床T型槽与平口钳固定钳口面
 - Z轴方向的机床工作台面与平口钳滑动面
- 的平行度的精度。



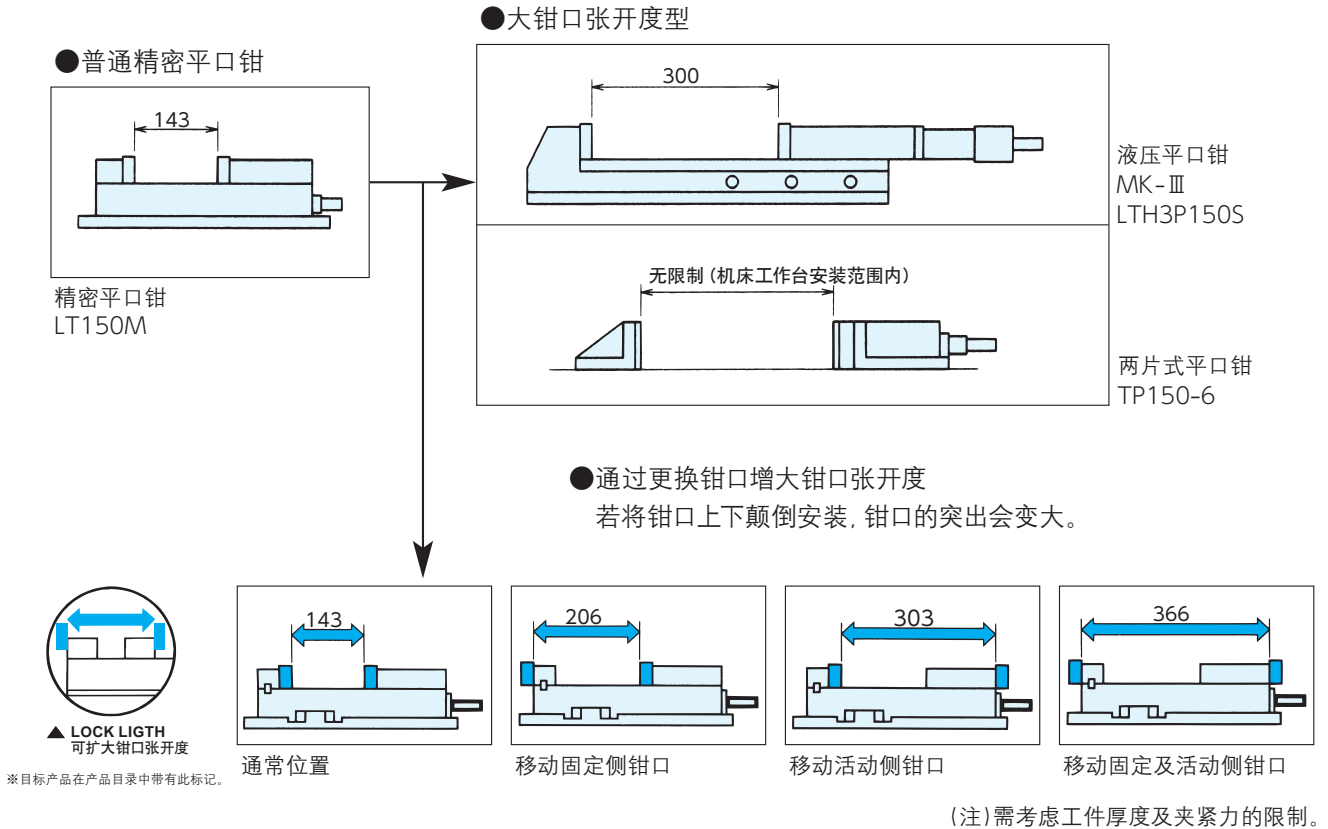
■精密平口钳的选择

1. 工件尺寸

(1) 根据“钳口张开度”进行选择：

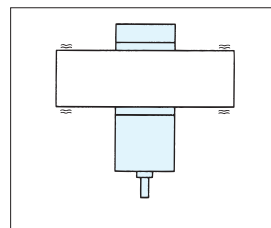
应选择钳口张开度足以夹持工件的平口钳。普通精密平口钳的钳口张开度与钳口宽度相同。但根据机型不同，还备有“大钳口张开度型”以及通过更换钳口实现的“钳口张开度增大型”。

例：钳口宽度为150mm的平口钳

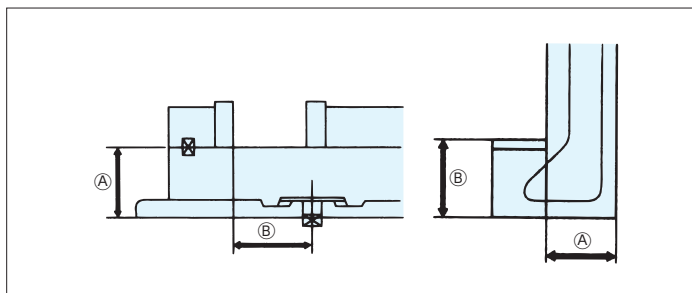


(2)根据“钳口宽度”进行选择：

工件长度大大超过钳口宽度时(长工件等)，加工中可能会发生工件振动(颤动)或工件脱落。应选择钳口宽度适合工件的平口钳。对于长工件，使用并排配置规格品(无论配置多少台，至平口钳滑动面的高度(A)及钳口行程(B)的误差均可调整在0.01以内)较为方便。

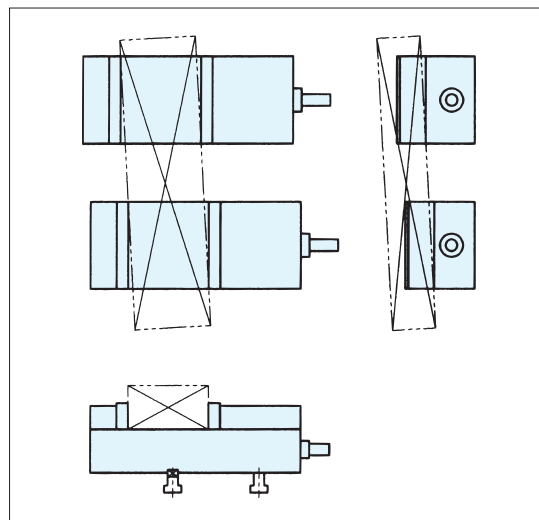


●并排配置规格



无论配置多少台, A、B尺寸的误差均可调整在0.01以内。

未并排配置时



●订购并排配置品

	第一次购买的情况	追加订货的情况	对象机型
全品并排配置系统	只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量。	只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量的与现有产品相同型号的平口钳。	LTCV、LTAIR
新型并排配置系统	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。	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。	LT-MC、LTFV-Q LTFH-Q、LTFV
普通并排配置系统	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。	请注明现有平口钳的制造编号(刻印在铭牌上)。价格与并排配置规格品(末尾符号G)相同。	LT-JV、LTH3P、 LT-HPD、MBV、LT-L



▲ LOCK LIGTH
全品并排配置系统



▲ LOCK LIGTH
新型并排配置系统

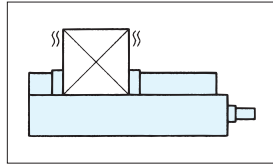
※目标产品在产品目录中带有此标记。



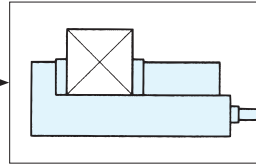
(3)根据“钳口深度”进行选择：

工件高度大大超过钳口的高度(钳口深度)时,与长工件一样,也可能会发生工件颤动、脱落。另外,对厚度小的工件进行顶面加工时,刀具与钳口可能会产生冲突。钳口深度也是选择平口钳的要点,但也可通过附件(特别附属品)或另制钳口应对。

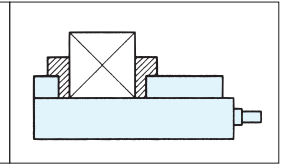
●高工件



普通平口钳
LT150M→钳口深度:44
(钳口宽度:151)

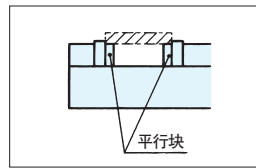
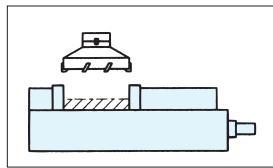


钳口深度较大的平口钳
·LTFV150→钳口深度:60
(钳口宽度:150)
·LT630JV→钳口深度:75
(钳口宽度:160)

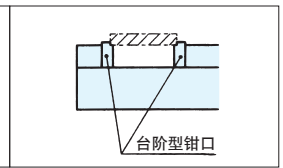


通过另制钳口应对例

●厚度小的工件



平行块



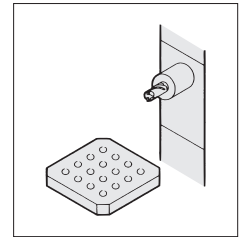
台阶型钳口

2. 机床

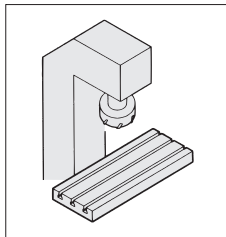
(1) 根据“加工机床的种类”进行选择：

应选择与加工机床相匹配的平口钳。可根据所使用的机床选择本公司的平口钳系列。请参见P16、17一览表中的适用机床栏。

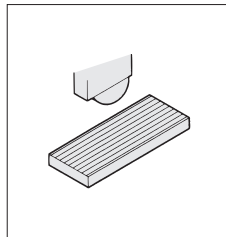
数控机床



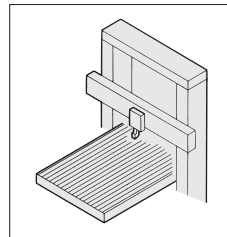
铣床



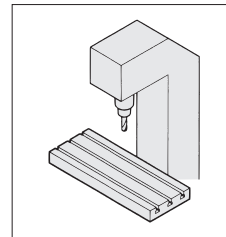
磨床



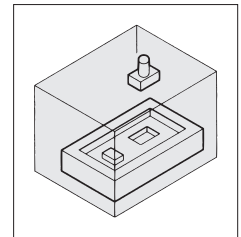
五面加工机、龙门刨床



雕刻机



放电加工机

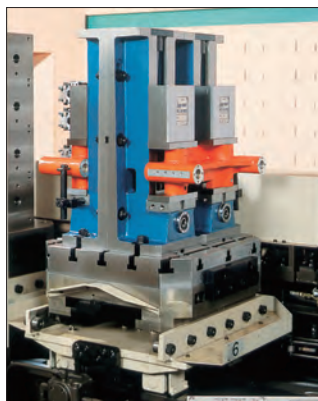


(钻床用产品请参见P96~P97的“钻床平口钳”系列。)

(2)根据“加工方向(螺杆方向)”进行选择:

加工中心根据立式、卧式的不同,生产方法及平口钳的安装方法等可能会有所差异。需考虑各自适用的机型及使用方法。尤其是卧式加工中心,平口钳的使用方法多种多样。

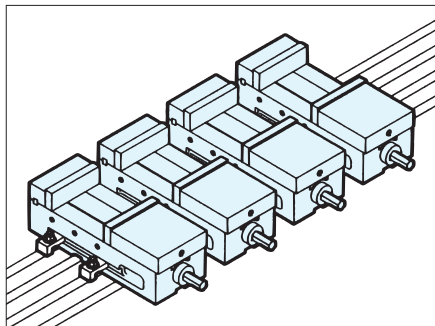
●在卧式加工中心的使用例



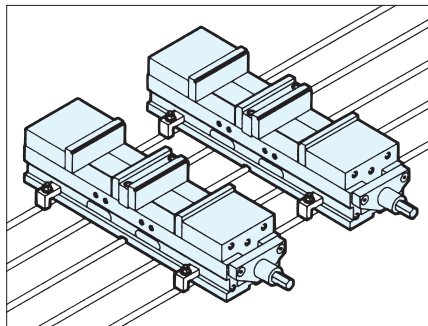
(3)根据“加工方法(工序)”进行选择:

工件的设置方法根据批量生产、非批量生产、工序数、加工条件、加工机床等的不同而异。若选择适合加工方法的平口钳,可提高效率。

●使用并排配置平口钳的多件固定



●同时设置2个工序



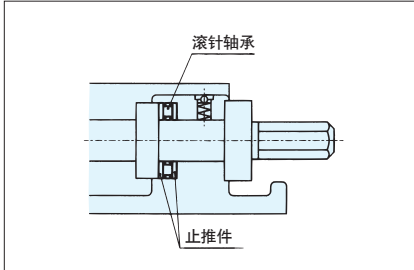
(4)“考虑加工精度”进行选择:

随着加工机床的高精度化、加工要求精度的高水准化,作为加工夹具的精密平口钳也必须实现高精度化。选择高精度的精密平口钳时,应遵循以下5项要点。

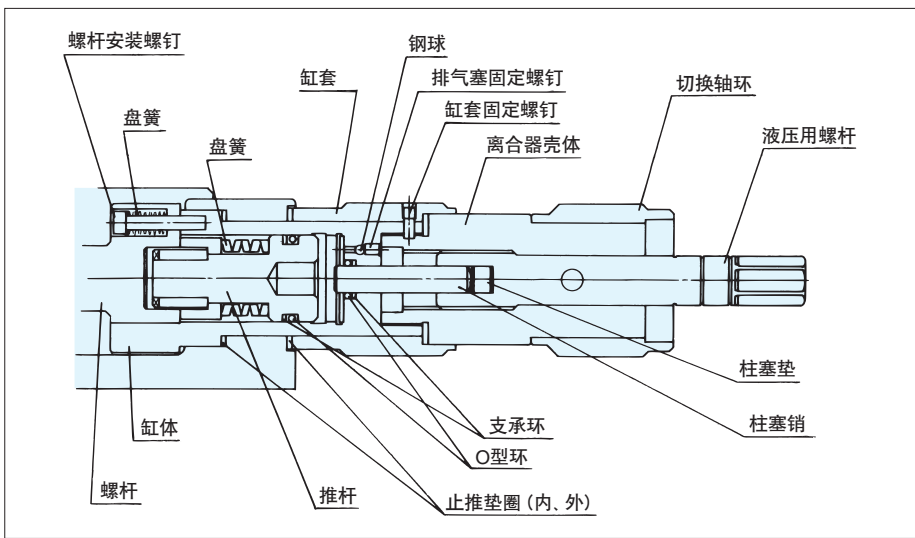
1. 可牢靠夹紧工件。应具有充足的夹紧力。
2. 平口钳自身精度高。
3. 夹紧时工件不会上浮。
4. 采用强力夹紧时也不会变形的结构及材质。
5. 可长期保持高精度。

●什么是夹紧力充足的平口钳

选择精密平口钳时,最重要的是“被夹紧物不会移动”。平口钳的能力是指夹持物件进行加工时,如何将其固定而不发生移动。锁紧 (LOCK-TIGHT) 系列通过装入滚针轴承和止推件,使紧固扭矩完全转化为夹紧力。另外,液压内置式平口钳只需很小的紧固扭矩就可获得很大的夹紧力。



通过安装滚针轴承和止推件,大幅减少了因该部位的摩擦所产生的损耗。



简单的油泵故障极少。

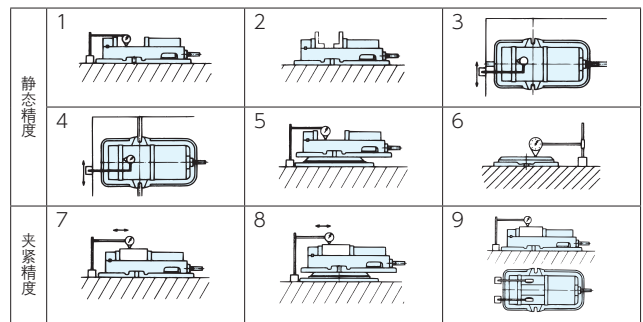


▲ LOCK-LIGHT
液压机构

※目标产品在产品目录中带有此标记。

●什么是高精度平口钳

精密加工时,机床、刀具、夹具、加工条件等各种因素必须相互适应。其中,配有精密平口钳的夹具得到广泛使用,这是最重要的一点。精密平口钳的精度是其关键。NABEYA的精密平口钳采用优于原JIS 0级的公司内部标准,通过了严格测试。



静态精度标准

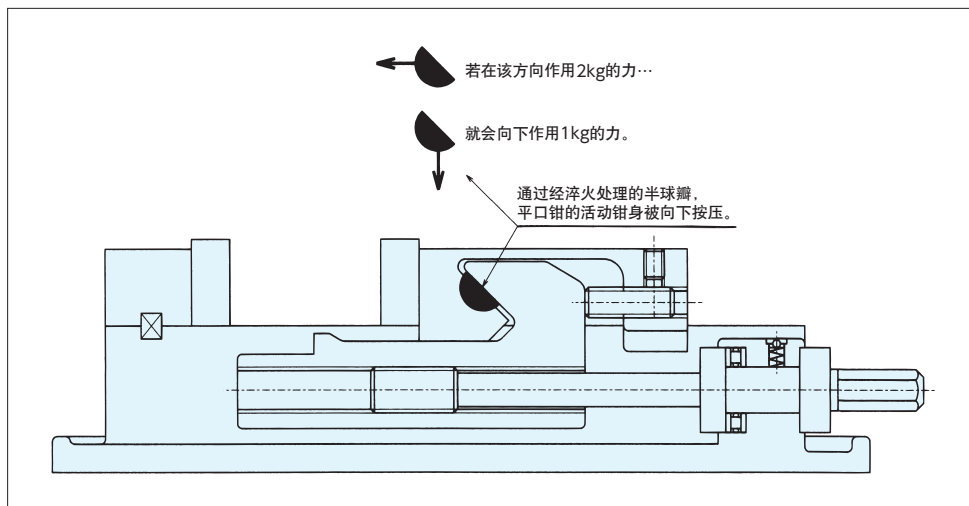
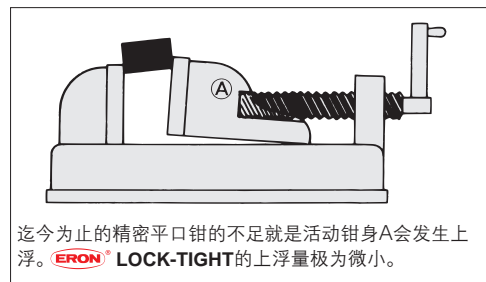
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值	测定值(例)
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010	0.005
2	钳口与钳口滑动面的垂直度(应小于直角)	0.030	0.015	0.010
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.010	0.006
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.010	0.009
5	旋转台底面与钳口滑动面的平行度	0.020	0.015	0.009
6	旋转台底面与顶面的平行度	-	0.010	0.005

装夹精度标准

编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值	测定值(例)
7	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015	0.010
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.030	0.020	0.015
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015	0.013

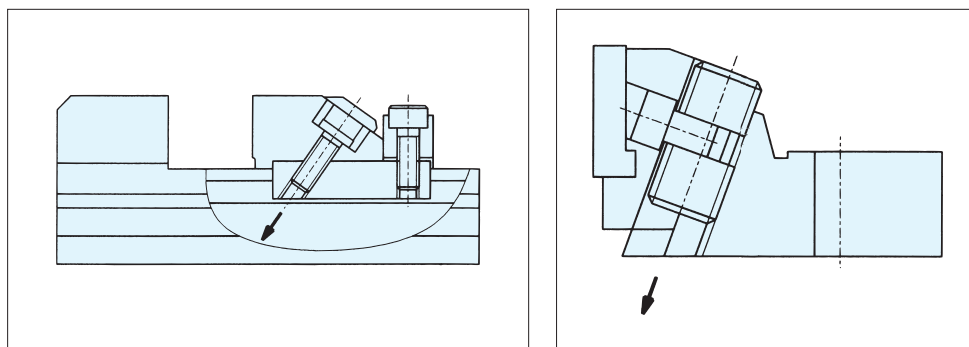
●什么是工件不会上浮的平口钳

平口钳是利用横向握力进行夹紧的夹具。随着夹紧力的增大，活动钳身及被夹紧物（工件）均会上浮。在此状态下，将无法获得预期的加工精度。NABEYA的精密平口钳采用防上浮机构，将上浮量控制在极为微小的范围内。



▲LOCK-TIGHT (锁紧式) 防上浮机构

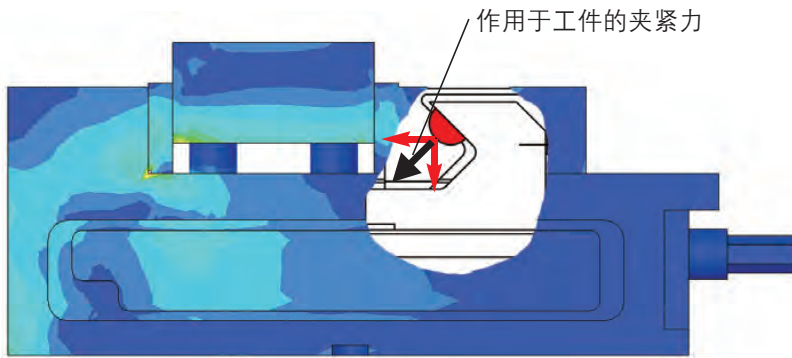
为水平移动活动钳身而作用2kg的力时，LOCK-TIGHT精密平口钳系列会产生1kg的力，将活动钳身垂直向下按压、紧紧固定于底座，从而防止活动钳身上浮。



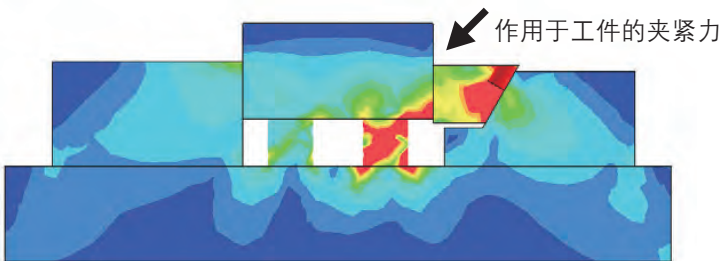
▲采用向下压紧方式的防上浮机构

小型精密平口钳系列采用倾斜向下压紧活动钳身的方式，防止活动钳身上浮。

● 夹紧应力

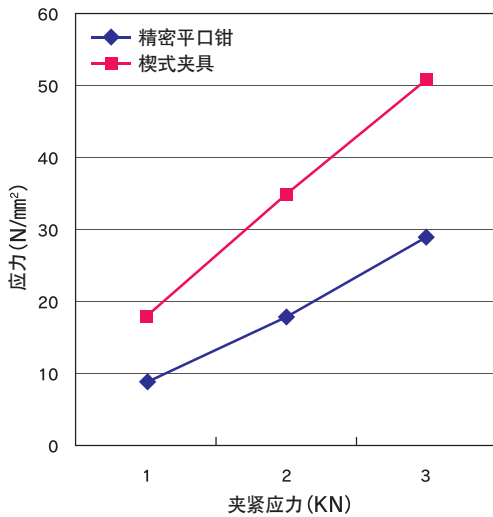
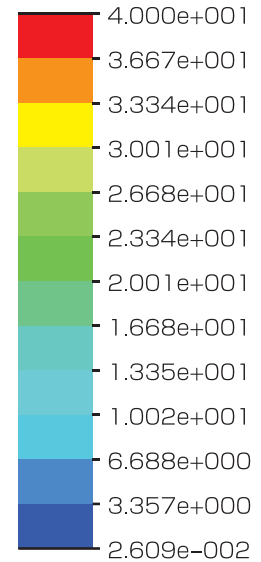


▲ LOCK-TIGHT精密平口钳防上浮机构及夹紧应力分布



▲ 楔式夹具夹紧应力分布

von Mises(N/mm²(Mpa))

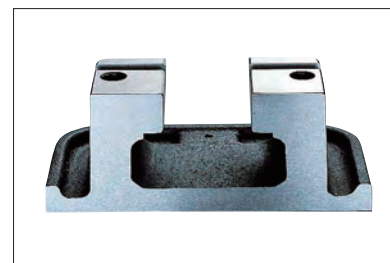
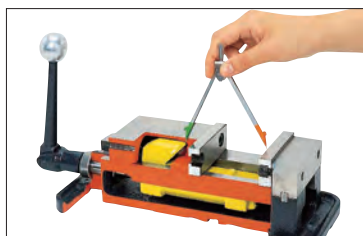
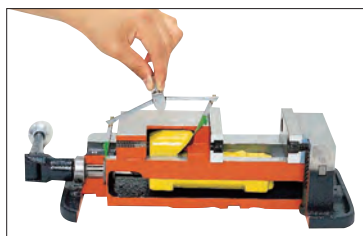
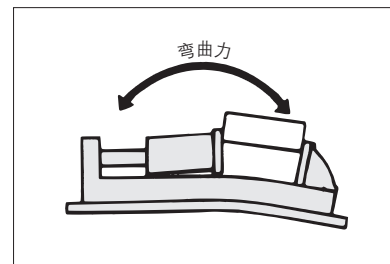


▲ 夹紧同一工件时的应力比较

LOCK-TIGHT精密平口钳在夹紧工件时，通过半球瓣在活动钳身上作用45° 向下的力。该力将产生防止活动钳身上浮的力，这样活动钳身可沿着精密平口钳的滑动面水平夹紧。使用LOCK-TIGHT精密平口钳进行水平夹紧时，与使用楔式夹具进行同等夹紧相比，工件上作用的应力较小。

●强力夹紧时也不会变形的平口钳

对于需要强力夹紧的精密加工，平口钳的强度非常重要。夹紧时若钳身发生弯曲，底座自然也会弯曲。LOCK-TIGHT精密平口钳系列的底座连接部由2根垂直且水平的轨道组成。与迄今为止平口钳平坦的结构相比，这种结构更为坚固，并且会随平口钳内部大阴螺丝的下降而上升。因此，夹紧时抵抗弯曲力的能力也非常强。

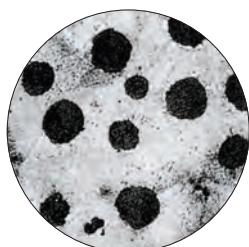


为何 **ERON® LOCK-TIGHT** 如此强韧且不易弯曲?这是因为在半球瓣与止推轴承之间作用有使钳身趋于扩张的力。弯曲力仅作用在半球瓣与底座之间。

另外，底座采用了强度为同级别精密平口钳 (FC250制) 3倍的可锻铸铁(FCD600)。通过采用上述高强度材质及坚固的结构，夹紧时抵抗弯曲的能力优异。

●铸铁的机械性质

	牌号	拉伸强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)
灰铸铁	FC250	250以上	241以下
球墨铸铁	FCD600	600以上	192~269



可锻铸铁弹簧可锻铸铁是一种韧性、适合制作最精密产品的铸铁。强度为普通铸铁的3倍。

可锻铸铁显微照片

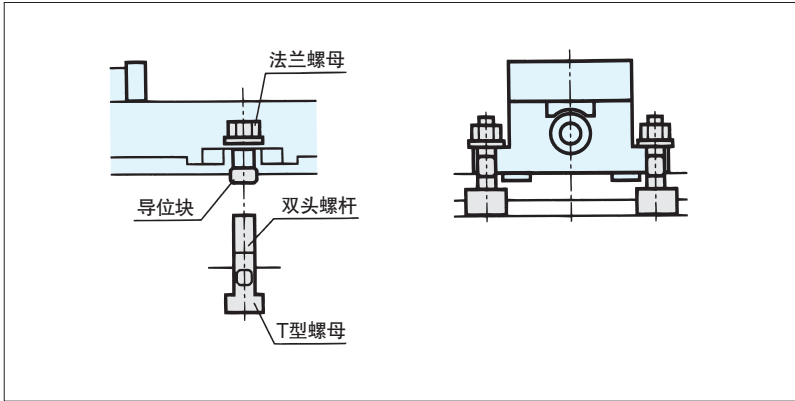
●什么是可长期保持高精度的平口钳

平口钳底座的顶面与工件始终保持接触，活动钳身在其上面滑动。平口钳顶面（滑动面）的精度非常重要，因此进行了0.01以内的高精度精加工。但该表面同时也是最容易发生磨损的部位。LOCK-TIGHT精密平口钳系列在该滑动面采取耐磨损性优异的火焰淬火，硬度达到了HRC45以上。

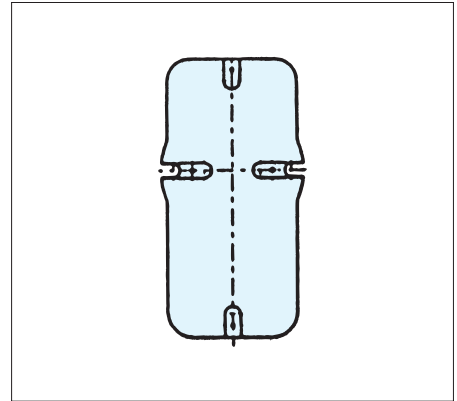
(5) “安装在机床上”：

在加工机床上安装精密平口钳时，一般利用加工机床的T型槽。T型槽除用于安装外还可进行定位，精密平口钳一般通过导位块进行定位。T型槽与加工机床的（X、Y）轴平行、垂直，利用导位块可快速、可靠地进行平口钳定位。

●精密平口钳的安装例



●精密平口钳的底面



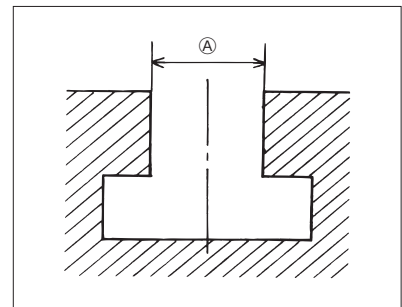
●安装用附件



导位块

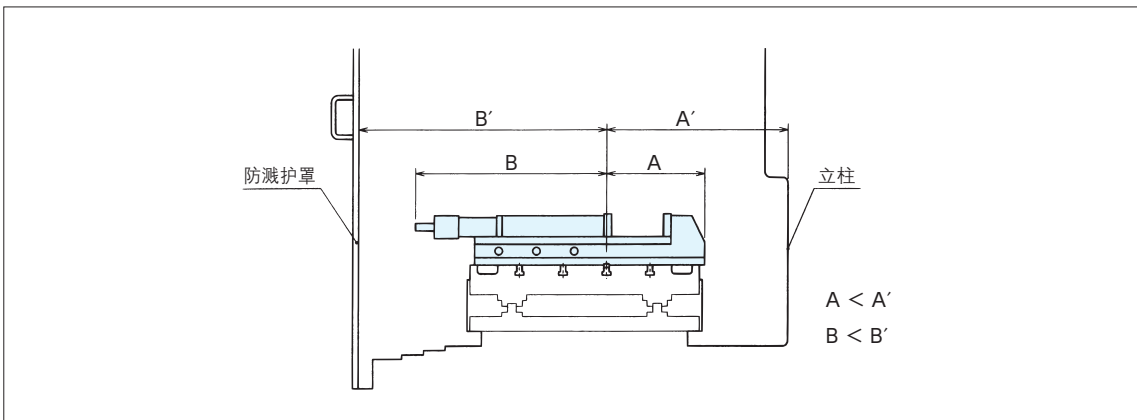
安装螺栓套装

安装夹具套装



T型槽尺寸根据机床尺寸及制造商的不同而异。设定的平口钳标准附配导位块。若导位块无法用于非标准槽宽（A尺寸），可作为特别附属品，提供尺寸与机床相匹配的导位块（参见P86）。安装螺栓及夹具未标准附配。请根据安装机床的T型槽宽（A尺寸），从附件中选择。

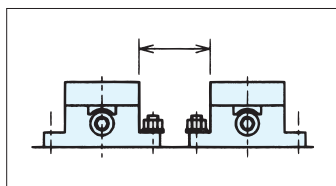
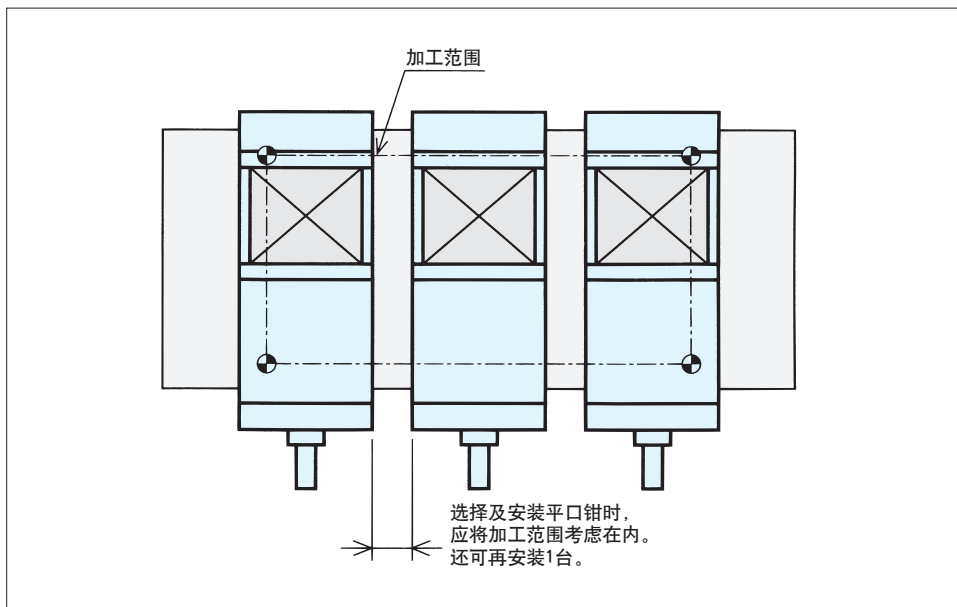
●与机床发生冲突



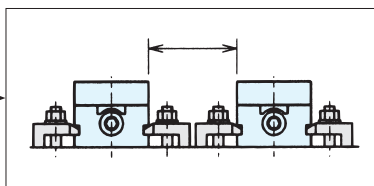
根据安装位置的不同，可能会与机床的立柱、防溅护罩发生冲突。请确认平口钳的全长以及安装位置（导位块）至上述机床部件的距离、平口钳活动钳身的动作等事项。

●考虑加工范围的安装：

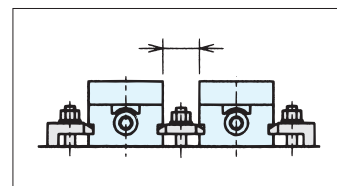
若工件（加工部位）不在加工范围（主轴的移动范围）内，将无法进行加工。特别是并排配置平口钳（多联使用），安装空间根据平口钳形状及安装方法的不同而异。



带法兰平口钳



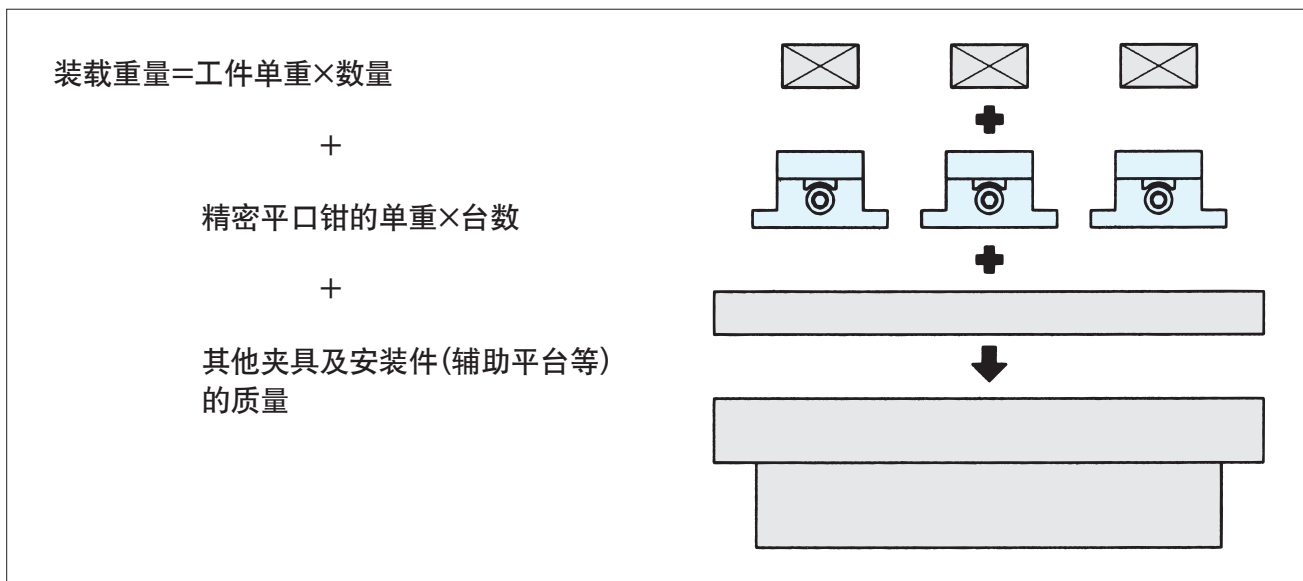
利用无法兰平口钳的支架式夹具进行安装



利用无法兰平口钳的压板进行安装

(6)考虑“装载重量”：

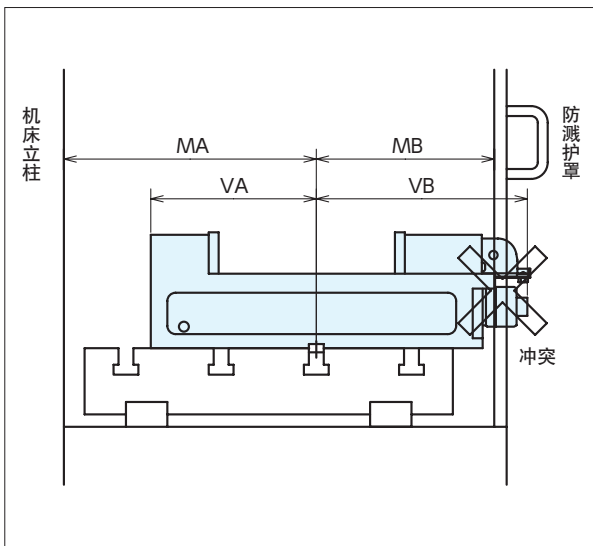
特别是在小型机床上使用并排配置平口钳（多联）时，必须考虑安装机床的装载重量限制。



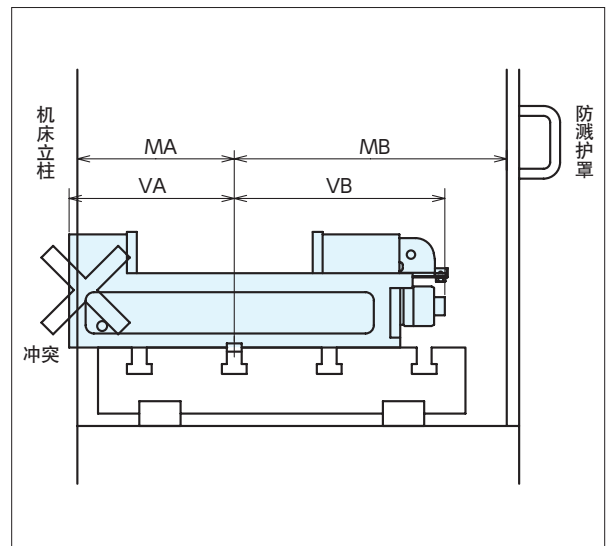
● 避免因导位块位置变更 (追加加工) 而与机床发生冲突

几乎所有加工机床均将T型槽作为基准, 但根据机床机型的不同, T型槽间距以及与机床的冲突范围可能会有所差异。理想状态是在不会与机床发生冲突、满足加工范围及装载重量的条件下, 选择 (钳口张开度等) 尽可能大的平口钳, 但由于机床工作台T型槽间距、平口钳导位块位置、机床冲突范围等具体情况, 有时只能选择小一号的平口钳。因此, 为确保可将平口钳设置在与机床匹配的位置, 本公司提供变更标准平口钳导位块槽 (追加加工) 的服务 (有偿)。需要时请加以利用。

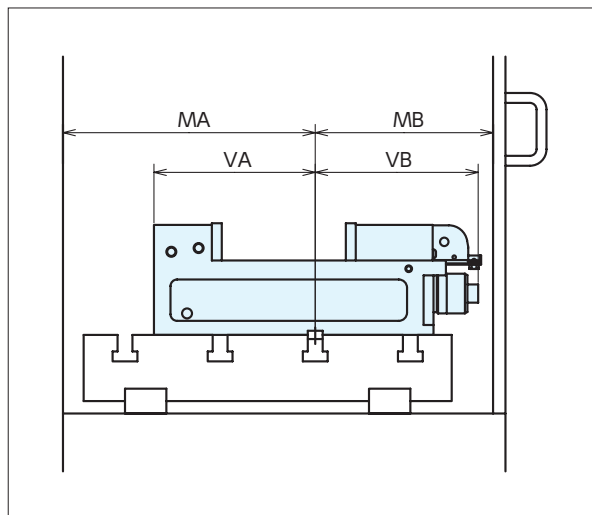
● 与防溅护罩的冲突



● 即使改变安装位置仍与立柱侧发生冲突

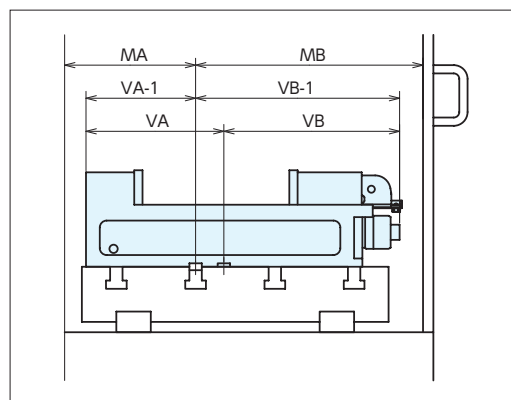
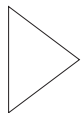
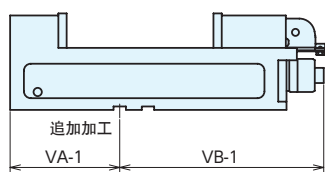


● 以往只能安装小一号的平口钳。



● 变更导位块位置 (追加加工)

不减小平口钳, 仅变更导位块位置, 也可进行安装!

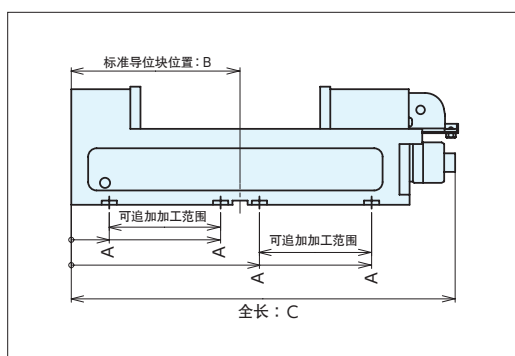


请在掌握安装机床冲突范围 (MA、MB尺寸) 的基础上, 根据下图所示的可加工范围选择变更位置。

设定时应确保 $A > MA$ 、 $C - A > MB$ 。

※MA: 安装机床的安装位置至立柱侧冲突位置的距离

※MB: 安装机床的安装位置至防溅护罩侧冲突位置的距离建议MB增加手柄操作所需的裕量。



订购方法

“追加加工平口钳”+“-GB”+“加工尺寸:A”

例: 订购LTFV100且在A=250的位置进行追加加工时

LTCV100-GB250

※请同时注明安装机床的型号及托盘数。

规格

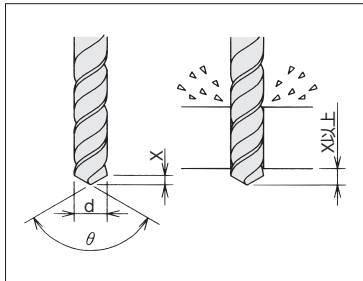
对应机型	型号	可加工范围:A	B	C	导槽宽度
LTCV100	LTCV100-GB(+A尺寸)	45-147,193-366	170	392	18
LTCV125	LTCV125-GB(+A尺寸)	45-177,223-429	200	455	18
LTCV160	LTCV160-GB(+A尺寸)	45-227,273-532	250	558	18
LTCV200	LTCV200-GB(+A尺寸)	80-252,298-566	275	690	18
LTCV100H	LTCV100H-GB(+A尺寸)	45-147,193-366	170	392	18
LTCV125H	LTCV125H-GB(+A尺寸)	45-177,223-429	200	455	18
LTCV160H	LTCV160H-GB(+A尺寸)	45-227,273-532	250	558	18
LTCV200H	LTCV200H-GB(+A尺寸)	80-252,298-566	275	690	18
LTFV100Q	LTFV100Q-GB(+A尺寸)	24-99,173-279,321-342	150	483.5	18
LTFV125Q	LTFV125Q-GB(+A尺寸)	24-99,141-152,198-329,371-404	175	560	18
LTFV150Q	LTFV150Q-GB(+A尺寸)	24-113,198-428,470-508	175	700	18
LTFV175Q	LTFV175Q-GB(+A尺寸)	24-119,198-469,511-549	175	741	18
LTAIR-100	LTAIR-100-GB (+A尺寸)	27-74,12-181,219-249,287-315	200	469	14
LT100MC	LT100MC-GB(+A尺寸)	24-79,125-254	102	316	18
LT150MC	LT150MC-GB(+A尺寸)	24-120,166-354	143	435	18

※导位块另售

■ 钻床平口钳

钻床作业中，主要使用钻头和丝锥进行加工。特别是在加工通孔时，必须避免与平口钳发生冲突。

- 钻头：钻头切削下图X值以上时就可贯通，若继续深入，可能会与平口钳发生冲突或浪费加工时间。



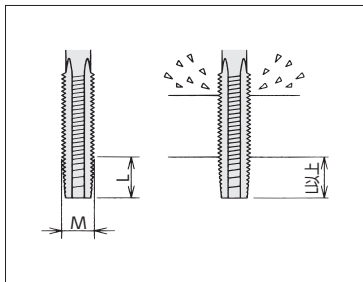
$$x = d / 2 \tan \theta$$

$$x = \frac{d}{2} \times \tan(90^\circ - \frac{\theta}{2})$$

设 $\theta = 118^\circ$ ，则：

$$x = 0.3d$$

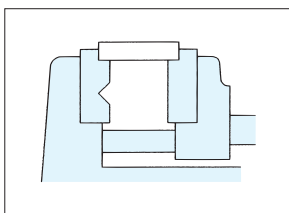
- 丝锥：根据加工的不同主要分为3种，不完全螺纹部的值各不相同。虽然在钻床加工中，一般使用半精加工（2号）丝锥，但与钻头一样，也需要考虑进给量和不完全螺纹部。



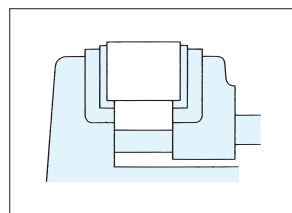
丝锥的不完全螺纹长度:公制粗牙螺纹(参考)

螺纹尺寸	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
螺距	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5
加工	粗 (9牙)	4.5	6.3	7.2	9	11.25	13.5	15.75	18
	半精 (5牙)	2.5	3.5	4	5	6.25	7.5	8.75	10
	精 (1.5牙)	0.75	1.05	1.2	1.5	1.875	2.25	2.625	3

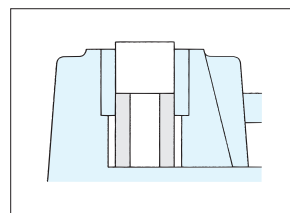
在钻床平口钳系列中，备有带台阶型钳口的类型，适用于加工薄型工件等的通孔。若为直钳口，利用平行块可获得同样效果。另外，还备有适合夹紧圆棒的带V型槽钳口的平口钳或特别附属的平口钳可供使用。



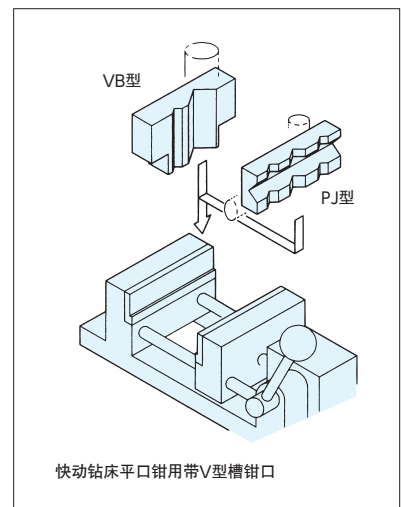
单柄平口钳



快动钻床平口钳



在平口钳A型中使用了平行块



快动钻床平口钳用带V型槽钳口

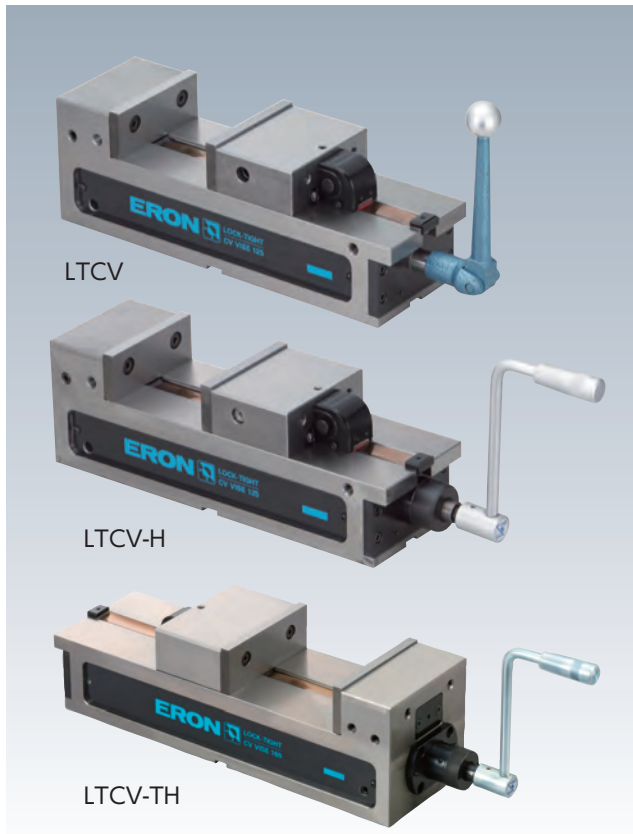
精密平口钳 规格一览表

登载页	品名	型号	规格						标准附属品						特别付属品						适用机床
			钳口宽度	钳口张开度	钳口高度	质量 kg	液压	钳口张开度增大	防上浮机构	并排配置	导位块	手柄	旋转台	安装螺栓	安装夹具	非标准导位块	特殊钳口	工件限位器	旋转台		
P.18	LOCK-TIGHT CV精密平口钳	LTCV100	102	145	45	20.5	×	○	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LTCV125	125	210	50	30															
		LTCV160	160	300	60	50															
		LTCV200	200	410	70	69															
		LTCV100S	102	145	45	20.5	×	○	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○标准型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LTCV125S	125	210	50	30															
		LTCV160S	160	296	60	50															
		LTCV200S	200	406.5	70	69															
		LTCV100H	102	145	45	21	○	○	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LTCV125H	125	210	50	30															
		LTCV160H	160	300	60	50															
		LTCV200H	200	410	70	69															
		LTCV100SH	102	145	45	21	○	○	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○标准型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LTCV125SH	125	210	50	30															
LTCV160SH	160	296	60	50																	
LTCV200SH	200	406	70	69																	
LTCV160TH	160	300	60	50	○	○	×	○	○18	○通用	×	×	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床				
LTCV200TH	200	410	70	70	×	△	○	○无偿	○14	○通用	×	×	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床				
P.26	LOCK-TIGHT FA精密平口钳	LTFV75	76	100	32	9															
		LTFV100Q	102	140	45	25.5															
P.24	LOCK-TIGHT FA快速平口钳	LTFV125Q	123	200	50	35	△	○	○无偿	○18	○L型	×	×	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LTFV150Q	150	250	60	58															
		LTFV175Q	175	280	70	79															
		LTFH125Q	123	200	50	35	△	○	×	○	○18	○L型	×	×	○	○台阶型	○	×	卧式加工中心		
		LTFH150Q	150	250	60	58															
		LTFH175Q	175	280	70	79															
P.50	LOCK-TIGHT MC平口钳	LT630JV	160	350	75	100	○	○	○无偿	○18	○L型	×	×	○	○台阶型	○	×	卧式加工中心			
		LT100M	101	102	32	16															
P.28	LOCK-TIGHT 精密平口钳	LT125M	126	112	38	25															
		LT150M	151	143	44	36	×	○	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○台阶型	○	○	立式加工中心、铣床			
		LT200M	202	190	57	65															
		LT250M	253	248	75.5	135															
		LT150L	152	207	44	29	×	○	○有偿	○18	○通用	×	○	×	○	○台阶型	×	○	立式加工中心、铣床		
P.30	LOCK-TIGHT L型精密平口钳	LT100MC	101	110	32	11	×	○	○无偿	○18	○通用	×	○	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LT150MC	152	143	44	32															
P.32	LOCK-TIGHT MC精密平口钳	LT150ML	101	70.5	32	17	×	○	×	○18	○通用	×	○	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
		LT150WL	151	103	44	41															
P.36	LOCK-TIGHT 双口平口钳	LTAW100	101	38	32	14.7	×	○	○有偿	○18	○通用	×	○	○	×	×	立式加工中心、铣床				
P.38	LOCK-TIGHT 铝制双口平口钳	LTH3P150S	156	300	57	48	○	○	○有偿	○18	○L型	×	○	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			
P.52	LOCK-TIGHT 液压平口钳MKⅢ	LTHPD150	151	143	44	38	○	○	○有偿	○18	○通用	×	○	○	○台阶型	○	○	立式加工中心、铣床			
P.54	LOCK-TIGHT 强力平口钳	LTHPD150	151	143	44	38	○	○	○有偿	○18	○通用	×	○	○	○台阶型	○	○	立式加工中心、铣床			
P.56	LOCK-TIGHT 气动平口钳	LTAIR-100	102	138	45	26	×	△	○有偿	○14	○通用	×	○	○	○台阶型	○	×	立式加工中心、铣床			

登载页	品名	型号	规格										标准附属品					特别付属品					适用机床				
			钳口宽度	钳口张开度	口深	质量 kg	液压	钳口张开度增大	防上浮机构	并排配置	导位块	手柄	旋转台	安装螺栓	安装夹具	非标准导位块	特殊钳口	工件限位器	旋转台								
P.40	LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳	LTAU75M	75	58	60	9.5										○标准型									五轴加工机 复合加工机		
		LT5AU75	75	108	60	15																					
		LT5AU100M	102	142	90	30																					
		LT5AU100	102	240	90	32																					
		LT5AU75FM	75	138	30	10	×	○ 锁紧式	×																		
		LT5AU75F	75	108	30	12																					
		LT5AU100FM	102	148	45	24																					
P.58	5轴平口钳	LT5AU100F	102	246	45	26																					
		LT5AU125F	125	325	47	45																					
P.62	多口平口钳	5AU75-130	75	106	28	3.1																					
		5AU75-170	75	146	28	3.8																					
		MSV300.310	56	57	36	9																					
		MSV400.410	56	107	36	10.5																					
		MSV500.510	56	157	36	11.8																					
		MSV400-3.510-3	56	36.7	36	11.8																					
		MSV500-4.510-4	56	70	36	13.1																					
P.68	模锻式工具加工用平口钳	MSV500-3.410-3	56	32	36	14.4																					
		ETO80TH,GTH	80	85	26	5																					
		ETO100TH,GTH	100	105	32	9																					
P.71	3D研磨精密平口钳	ETO125TH,GTH	125	130	45	14																					
		3DV-20	20	40	20	1																					
		3DV-30	30	60	20	2.7																					
		3DV-40	40	60	30	4.7																					
		3DV-20TH	20	40	20	1.2																					
		3DV-30TH	30	41	30	2.7																					
		3DV-40TH	40	50	40	4.4																					
P.66	精密研磨用平口钳	ETO20G	60	65	36	3.8																					
		ETO20GL	60	77	36	3.6																					
		ETO31G	76	98	36	3.5																					
P.60	单口平口钳	ETO51G	36	36	17	0.7																					
		ETO50GM	25	25	15	0.4																					
P.60	单口平口钳	SV56	56	80	36	4.8																					
		SV80	80	110	40	8.7																					

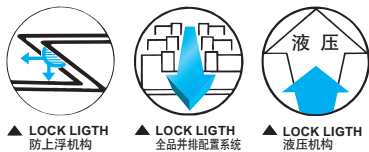
LOCK-TIGHT CV精密平口钳

符合RoHS

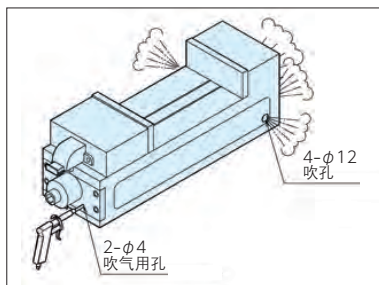
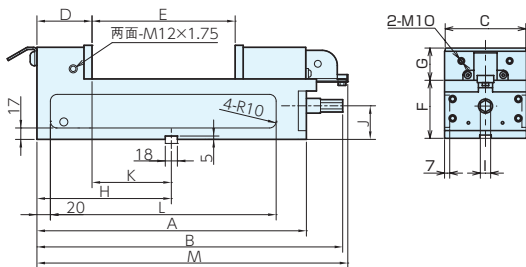


附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
 标准安装夹具套装(2组1套)适用T型槽宽18mm...2套
 手柄...1根、吊具...1套

- 只要型号相同, 并排配置精度均在0.01以内。(全品标准并排配置规格)
- 采用卷绕式切屑罩, 可防止切屑进入底座。
- 采用防上浮机构, 可防止工件上浮。
- 精度优于原JIS 0级。
- 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。
- 底座与固定钳身采用一体化结构, 确保了高刚性。
- 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。
- 配备有压力补充机构, 可作为压力降低时的应急措施, 不会影响正常运行。
- 采用切屑吹出机构, 进入底座的切削液及细小切屑也可从吹孔排出。
- 机械式在固定钳口侧也可进行手柄操作, 而LTCV-TH可在液压内置式的固定钳口侧进行手柄操作。由于固定钳口侧距作业人员近, 工件装拆距离短, 因此可缩短设置时间、减轻作业人员的负担。
- SJ型(LTCV-S,SH)将标准型(LTCV,LTCV-H)钳口更换成为台阶型钳口。

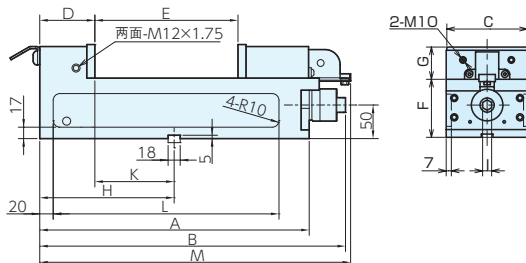


LTCV 机械式



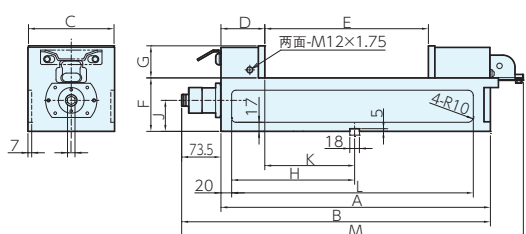
切屑吹出机构

LTCV-(S)H 液压内置式

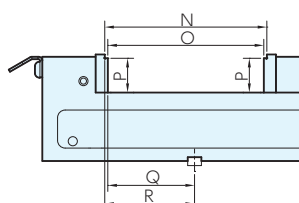


机械式在固定钳口侧也可进行手柄操作

LTCV-TH 液压内置式



LTCV-S,SH SJ型



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
LTCV100(S)	338	392	102	82	0-145	90	45	170	16	50	88	286	394.6	8-145	0-137	40	84	88
LTCV125(S)	401	455	125	82	0-210	90	50	200	16	50	118	349	459.6	8-210	0-202	45	114	118
LTCV160(S)	504	558	160	82	0-300	100	60	250	19	58	168	452	559.6	10-296	0-286	54	161	166
LTCV200(S)	634	688	200	82	0-410	100	70	275	19	58	193	564	693.6	10-406	0-396	64	186	191
LTCV100(S)H	338	393	102	82	0-145	90	45	170	14	50	88	286	394.6	8-145	0-137	40	84	88
LTCV125(S)H	401	456	125	82	0-210	90	50	200	14	50	118	349	459.6	8-210	0-202	45	114	118
LTCV160(S)H	504	559	160	82	0-300	100	60	250	14	58	168	452	559.6	10-296	0-286	54	161	166
LTCV200(S)H	634	689	200	82	0-410	100	70	275	14	58	193	564	693.6	10-406	0-396	64	186	191
LTCV160TH	504	577.5	160	82	0-300	100	60	250	14	58	168	452	633	-	-	-	-	-
LTCV200TH	634	707.5	200	82	0-410	100	70	275	14	58	193	564	767	-	-	-	-	-

规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	最大张开度	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
* 970115	LTCV100	102	45	145	18	30	20.5
* 970116	LTCV125	125	50	210	18	30	30
* 970117	LTCV160	160	60	300	18	30	50
* 980869	LTCV200	200	70	410	18	30	69
* 970118	LTCV100H	102	45	145	18	30	21
* 970119	LTCV125H	125	50	210	18	30	30
* 970120	LTCV160H	160	60	300	18	30	50
* 980870	LTCV200H	200	70	410	18	30	69
986025	LTCV100S	102	45	145	18	30	20.5
986026	LTCV125S	125	50	210	18	30	30
986027	LTCV160S	160	60	300	18	30	50
986028	LTCV200S	200	70	410	18	30	69
986029	LTCV100SH	102	45	145	18	30	21
986030	LTCV125SH	125	50	210	18	30	30
986031	LTCV160SH	160	60	300	18	30	50
986032	LTCV200SH	200	70	410	18	30	69
* 986033	LTCV160TH	160	60	300	18	30	50
* 986034	LTCV200TH	200	70	410	18	30	70

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)

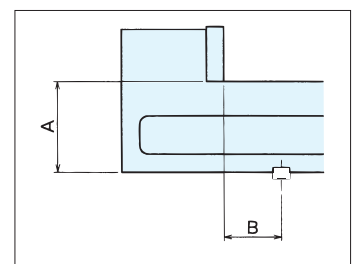
只要尺寸相同, 无论多少台, 全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆初次订购时

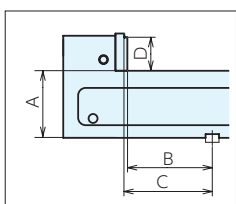
只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量。

◆追加订购时

只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量的与现有产品相同型号的平口钳。



LTCV-S,SH并排配置型

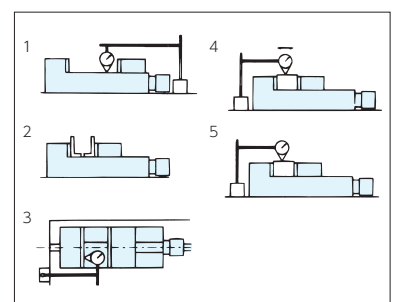


※SJ型的并排配置规格品采用以下并排配置规格。

A:0.01 以内
B,C,D:0.02以内

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	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
5	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015

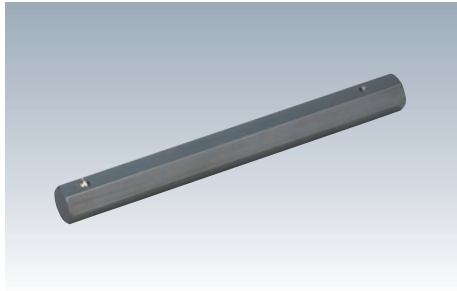


LOCK-TIGHT CV精密平口钳

符合RoHS



手柄连接杆

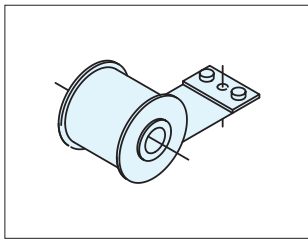


手柄连接杆 / 规格

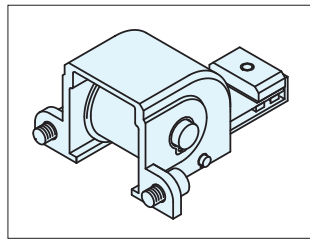
*标准在庫品

适用机型	订单号	型号	全长	对边宽
CV所有机型通用	* 984097	LTC-HJ150	200	14
CV所有机型通用	* 984098	LTC-HJ200	250	14
CV所有机型通用	* 984099	LTC-HJ250	300	14
CV所有机型通用	* 984100	LTC-HJ300	350	14
CV所有机型通用	* 984101	LTC-HJ350	400	14

零件



固定钳口侧用切屑罩LTCV-FC



活动钳身侧用切屑罩单元LTCV-RC

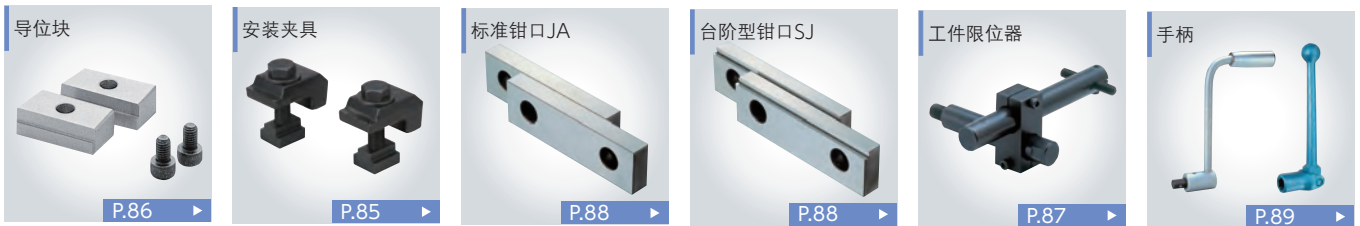
切屑罩 / 规格

*标准在庫品

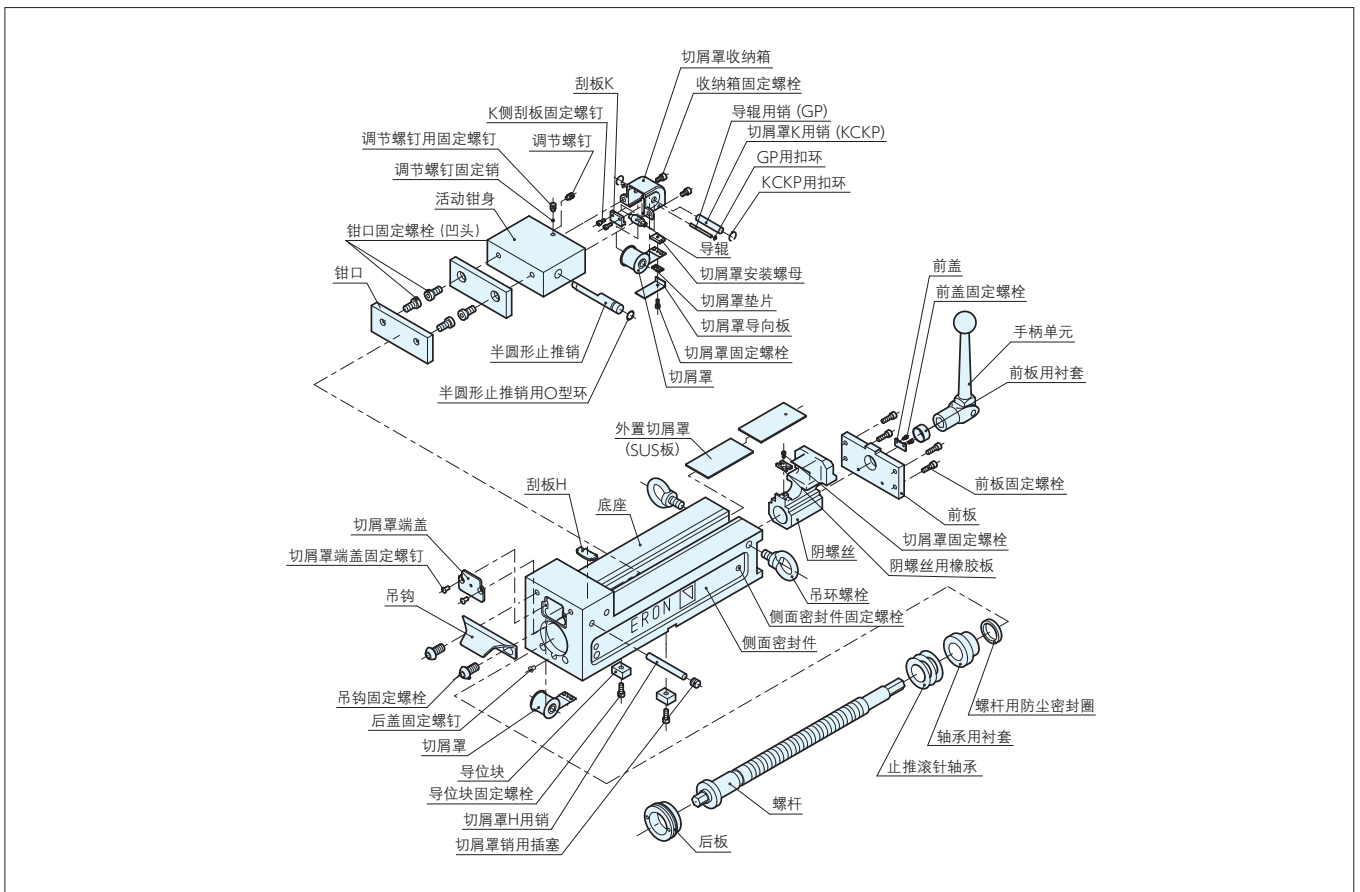
适用机型	种类	订单号	型号
CV所有机型通用	固定钳口侧用	* 978210	LTCV-FC
CV所有机型通用	活动钳身侧用	* 978211	LTCV-RC
CV所有机型通用	旧活动钳身侧用	* 104297	LTCV-RC旧型

※LTCV-RC旧型带垫片

参见页



分解结构图 机械式

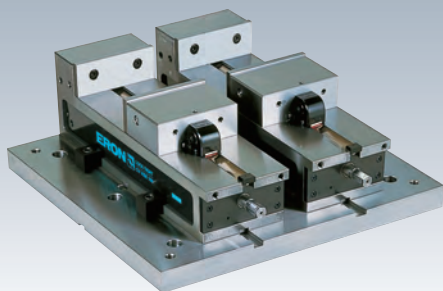


多联LOCK-TIGHT CV精密平口钳

符合RoHS

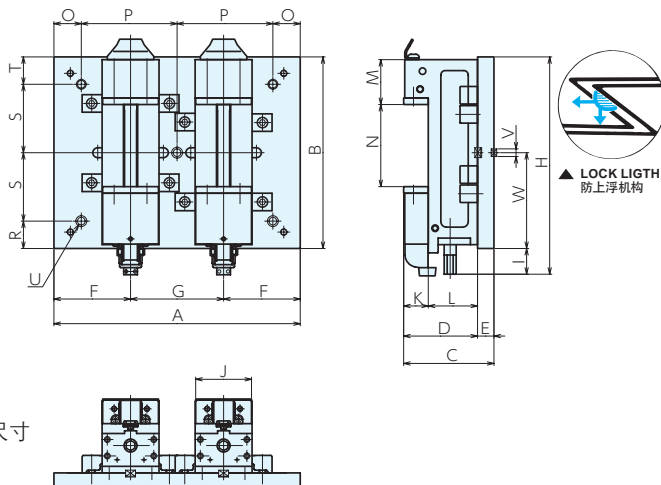


LTCV-2



附件 导位块...2个1组
手柄...1

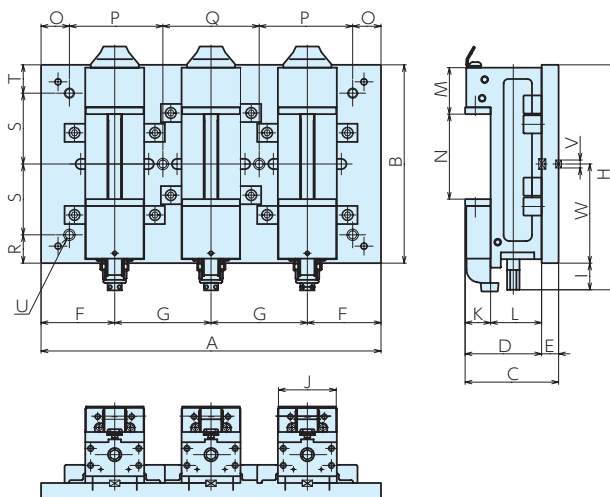
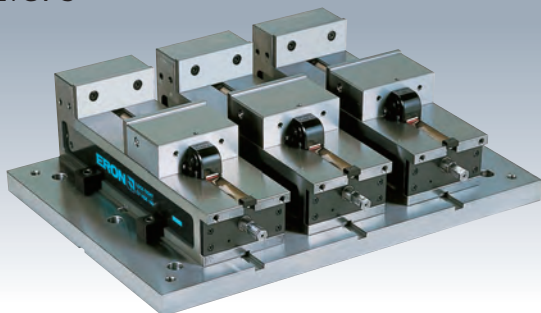
- 适用于同种类工件的多件加工、多工序加工及长工件加工。
- 通过导位块可方便地定位在机床工作台上。



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
976493	LTCV100-2	LTCV100	450	350	165	135	30	140	170	397	47	102	45	90	82	0-145	79
976494	LTCV125-2	LTCV125	450	400	170	140	30	130	190	455	55	125	50	90	82	0-210	102
976495	LTCV160-2	LTCV160	600	550	200	160	40	195	210	558	8	160	60	100	82	0-300	204
986420	LTCV100H-2	LTCV100H	450	350	165	135	30	140	170	398	48	102	45	90	82	0-145	80
986423	LTCV125H-2	LTCV125H	450	400	170	140	30	130	190	456	56	125	50	90	82	0-210	102
986426	LTCV160H-2	LTCV160H	600	550	200	160	40	195	210	559	9	160	60	100	82	0-300	204

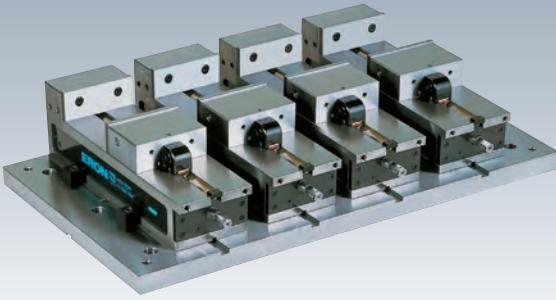
LTCV-3



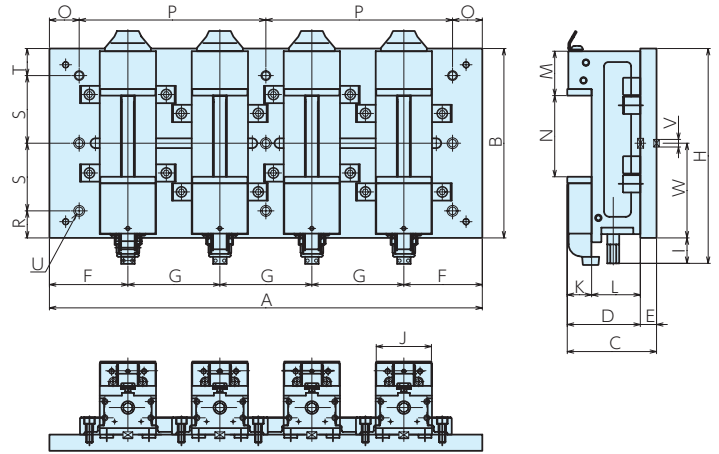
规格

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
976496	LTCV100-3	LTCV100	600	350	165	135	30	130	170	397	47	102	45	90	82	0-145	113
976497	LTCV125-3	LTCV125	650	400	170	140	30	135	190	455	55	125	50	90	82	0-210	146
976498	LTCV160-3	LTCV160	800	550	200	160	40	190	210	558	8	160	60	100	82	0-300	287
986421	LTCV100H-3	LTCV100H	600	350	165	135	30	130	170	398	48	102	45	90	82	0-145	114
986424	LTCV125H-3	LTCV125H	650	400	170	140	30	135	190	456	56	125	50	90	82	0-210	146
986427	LTCV160H-3	LTCV160H	800	550	200	160	40	190	210	559	9	160	60	100	82	0-300	287

LTCV-4



附件 导位块...2个1组
手柄...1



※O~W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
976499	LTCV100-4	LTCV100	800	350	165	135	30	145	170	397	47	102	45	90	82	0-145	150
976500	LTCV125-4	LTCV125	900	400	170	140	30	165	190	455	55	125	50	90	82	0-210	206
976501	LTCV160-4	LTCV160	1000	550	200	160	40	185	210	558	8	160	60	100	82	0-300	372
986422	LTCV100H-4	LTCV100H	800	350	165	135	30	145	170	398	48	102	45	90	82	0-145	152
986425	LTCV125H-4	LTCV125H	900	400	170	140	30	165	190	456	56	125	50	90	82	0-210	206
986428	LTCV160H-4	LTCV160H	1000	550	200	160	40	185	210	559	9	160	60	100	82	0-300	372

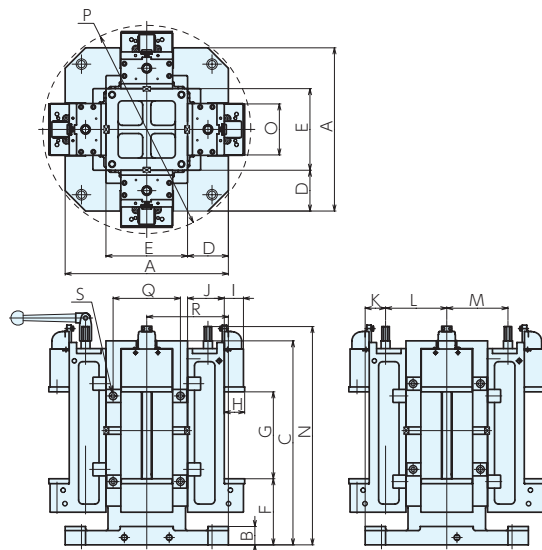
LOCK-TIGHT CV PRECISION MACHINE VISES No.E-9990I

带LOCK-TIGHT CV精密平口钳四面工作台

符合RoHS



- 适合用作卧式加工中心的夹具。
- MC工作台与4台CV精密平口钳的组合。是最通用的夹具。

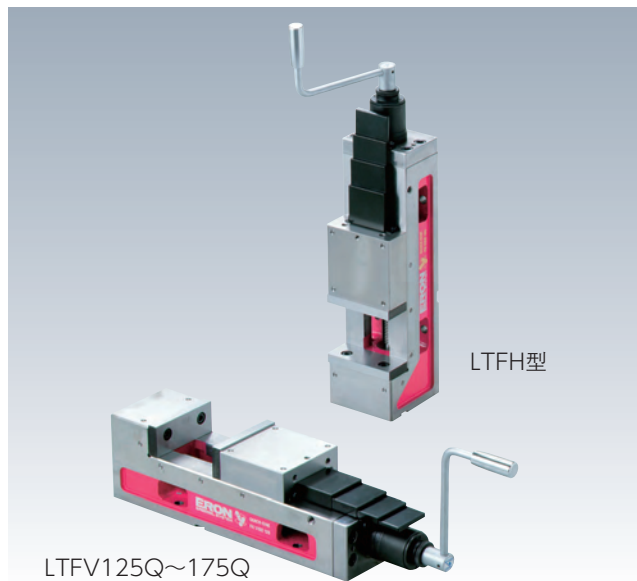


规格

订单号	型号	使用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S(粗牙)	重量kg
976502	LTCV125-400-4	LTCV125	400	35	500	100	200	162	210	50	47	90	50	150	150	535	125	φ510	165	200	M16×2	240
976503	LTCV160-500-4	LTCV160	500	40	600	125	250	162	300	60	57	100	67	183	183	638	160	φ730	200	250	M16×2	385
976504	LTCV160-630-4	LTCV160	630	55	600	190	250	177	300	60	57	100	132	183	183	653	160	φ810	200	315	M16×2	435

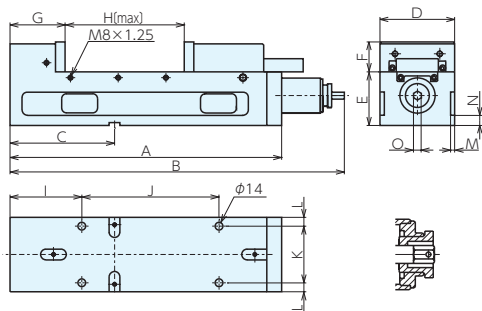
LOCK-TIGHT FA快夹平口钳

符合RoHS



LTFH型

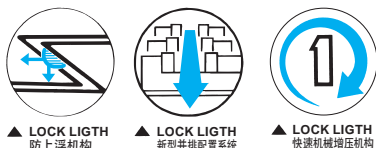
LTFV125Q~175Q



仅LTFV100Q

附件 标准安装夹具套装(2组1套)适用T型槽宽18mm...2套
标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根、吊具...1套

- 采用新开发的机械增压机构, 旋转1圈左右即可快速、轻松地增压。
- 只需用手旋转调节度盘, 即可方便地设定夹紧力。
- 夹紧力一旦设定, 就只在该夹紧力下动作, 因此可进行稳定的重复作业。
- 采用机械增压机构, 温度变化对夹紧力的影响小, 且无需更换密封件等消耗品。
- 采用防上浮机构, 可防止活动钳身及工件上浮。
- 底座为可锻铸铁制, 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。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。
- 手柄与机床工作台发生冲突时, 请使用手柄连接杆(另售)。
- LTFH型不仅在立式、也可在卧式加工中心适合工作台固定使用、背靠背使用等多种情况。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
LTFV100Q	393	484	150	102	90	43	92	140	120	180	75	14.5	6.5	17	13
LTFV,LTFH125Q	455	567	175	125	90	50	92	200	120	230	95	16	7	17	13
LTFV,LTFH150Q	568	699	175	150	100	60	112	260	134	315	122	15	7	20	13
LTFV,LTFH175Q	609	740	175	175	115	70	115	280	140	350	145	16	7	20	13

LTFV型 规格

* 标准在库品

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	LTFV-Q		LTFV-QG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTFV100Q	102	45	140	18	25	25.5	* 962282	LTFV100Q	* 962283	LTFV100QG
LTFV125Q	125	50	200	18	30	35	* 952058	LTFV125Q	* 952064	LTFV125QG
LTFV150Q	150	60	260	18	40	58	* 952059	LTFV150Q	* 952065	LTFV150QG
LTFV175Q	175	70	280	18	40	79	* 952060	LTFV175Q	* 952066	LTFV175QG

LTFH型 规格

* 标准在库品

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	LTFH-Q		LTFH-QG(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTFH125Q	123	50	200	18	30	35	* 952061	LTFH125Q	* 952067	LTFH125QG
LTFH150Q	150	60	260	18	40	58	* 952062	LTFH150Q	* 952068	LTFH150QG
LTFH175Q	175	70	280	18	40	79	* 952063	LTFH175Q	* 952069	LTFH175QG



手柄连接杆 规格

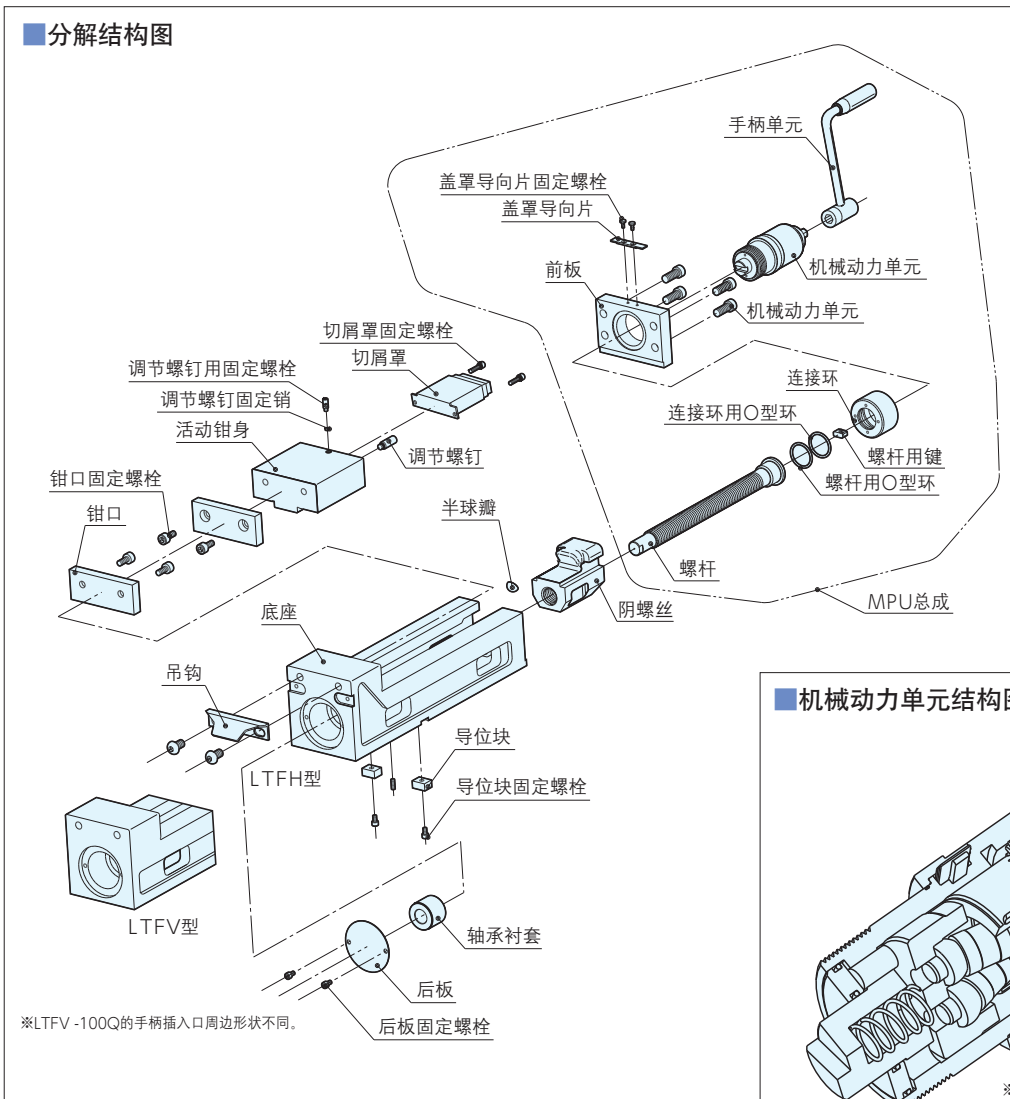
* 标准在库品

订单号	型号	有效长度
* 962533	LTQ-80HJ	80
* 962534	LTQ-200HJ	200

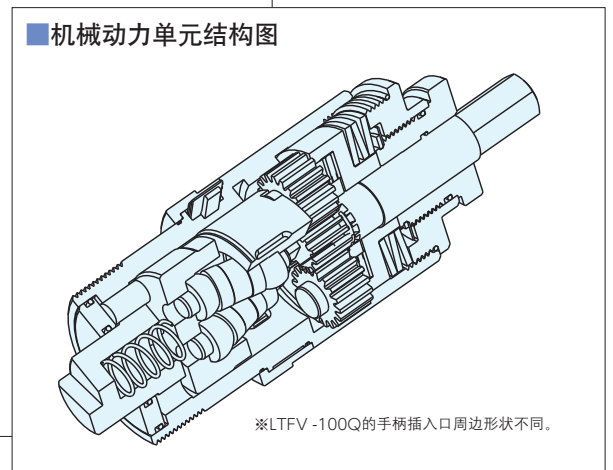
零件及特别附属品 参见页



■ 分解结构图



■ 机械动力单元结构图



■ 订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01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

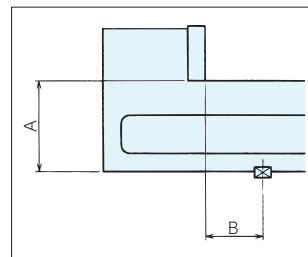
请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

订购时, 请注明所用机床的槽宽。

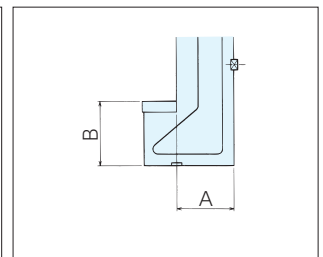
◆ 追加订购时

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。

LTFV型



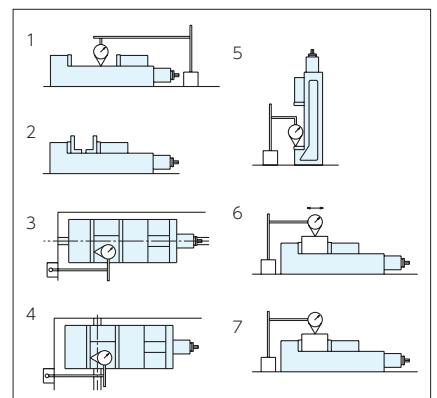
LTFH型



请注明导位块宽度。

■ 精度标准(静态精度)

编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(O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	底座底面与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015
5	底座底面与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFH型	—	0.015
6	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
7	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



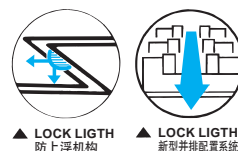
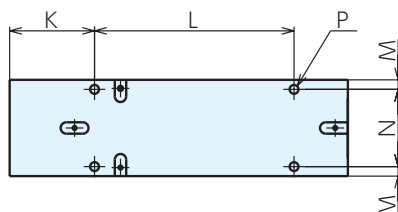
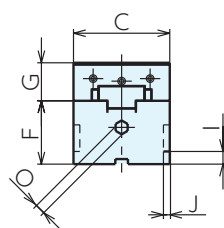
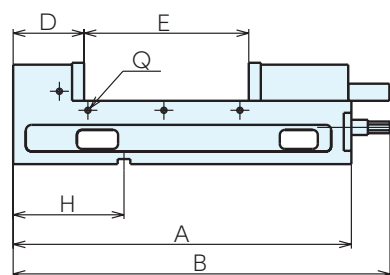
LOCK-TIGHT FA精密平口钳

符合RoHS



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,高工件也可牢靠夹紧。



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)
LTFV75	258	291	76	54	0~100	60	32	125	12	4.5	70	140	11	56	14	M12×1.75	M6×1.0

规格

* 标准在库品

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
LTFV75	76	32	100	14	12	9	* 962280	LTFV75	* 962281	LTFV75G

◆ **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。

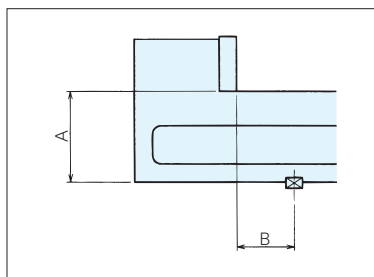
◆ **初次订购时**

请订购并排配置规格品 (末尾符号G)。

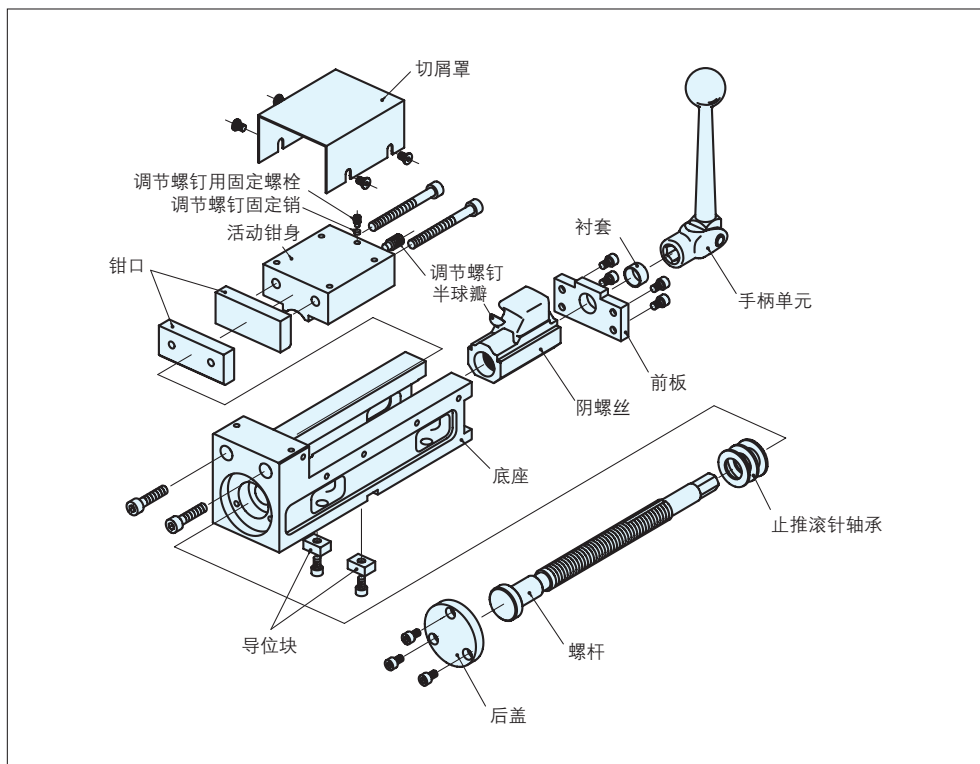
订购时, 请注明所用机床的槽宽。

◆ **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



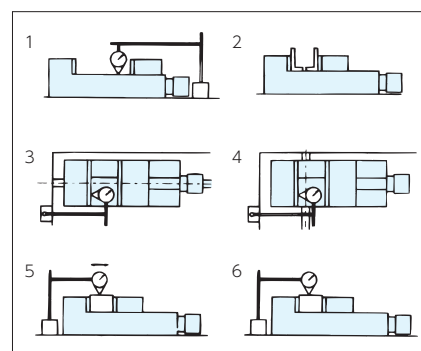
※LTFV-75的切屑罩形状不同。

■ **零件及特别附属品**
 参见页



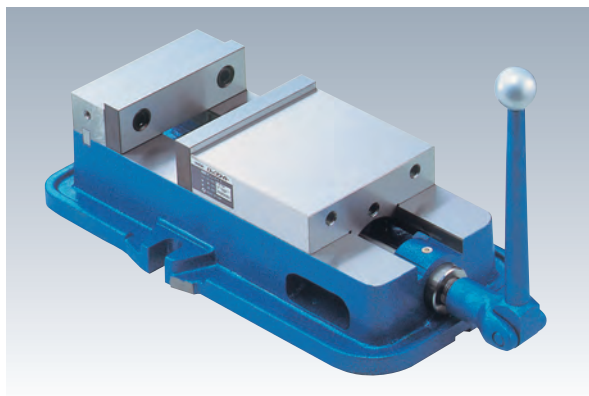
■ **精度标准(静态精度)**

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



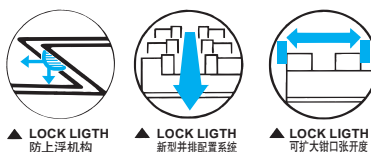
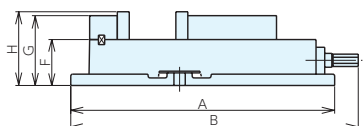
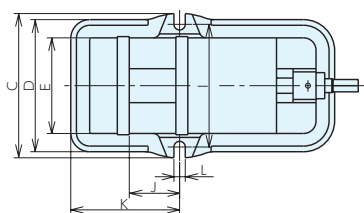
LOCK-TIGHT精密平口钳

符合RoHS



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···2个(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。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.01以内。



尺寸表

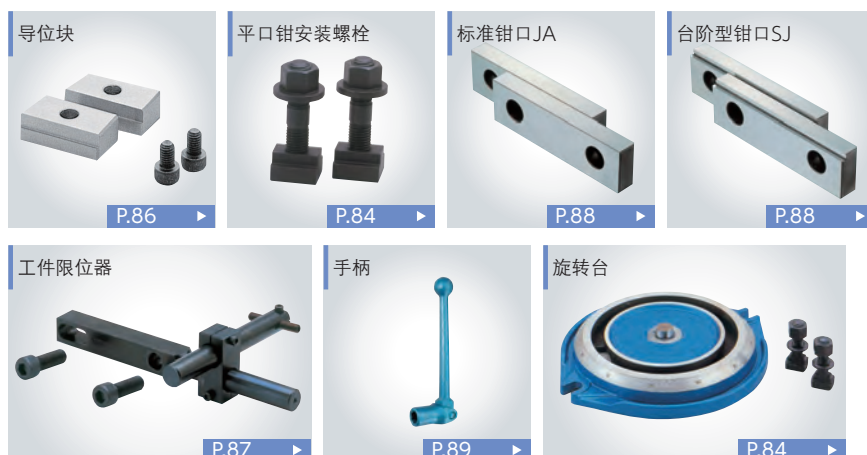
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
LT100M	319	337	161	146	101	57	85	89	133	54	127.5	15	14
LT125M	356	387	187	178	126	64	97	102	156	60	140	15	16
LT150M	425	463	230	210	151	73	111	117	192	80	173	18	19
LT200M	553	588	290	279	202	84	134	141	250	95	215	22	22
LT250M	694	737	370	334	253	98.5	161.5	174	310	119	270	24	22

规格

* 标准在库品

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 参见页



订购并排配置品

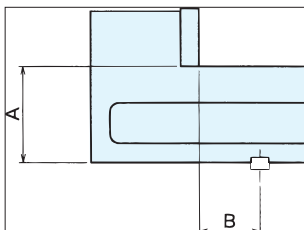
(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)
只要制造编号(贴于外壳及底座)末尾的字母相同,无论多少台均可并排配置(采用标准导位块时)。无需并排配置费用。

◆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。

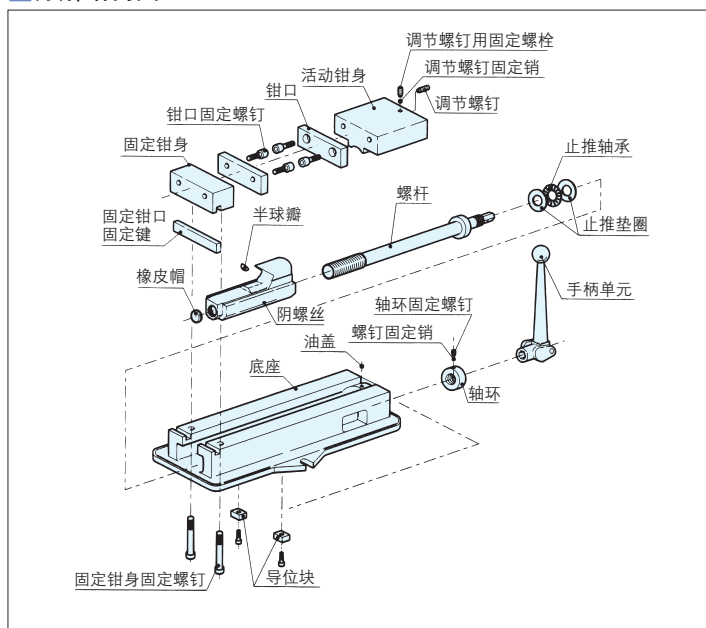
◆追加订购时

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。



※使用旧版本LT○○○MG系列的用户,并列排放类型产品的订单方式有所差异,详情请咨询本公司营业担当。

分解结构图



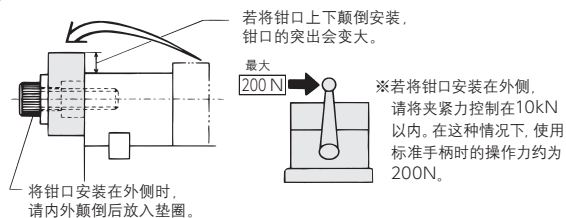
钳口张开度增大

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



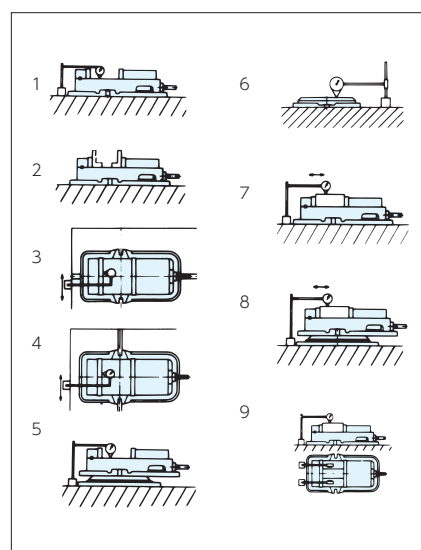
	最大操作扭矩 Nm	钳口外侧使用时
LT100M	30	10kN
LT125M	40	10kN
LT150M	45	10kN
LT200M	50	10kN
LT250M	80	10kN

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

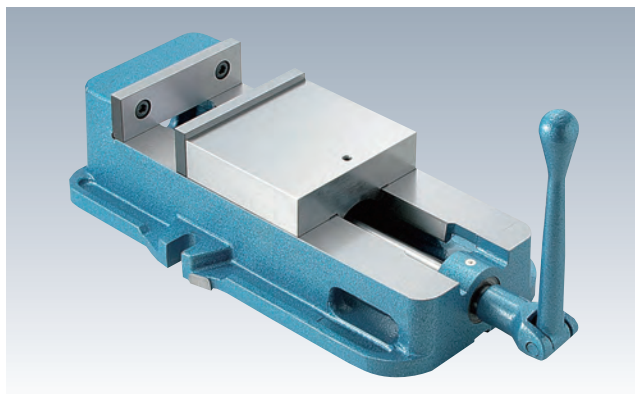
(夹紧精度)

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



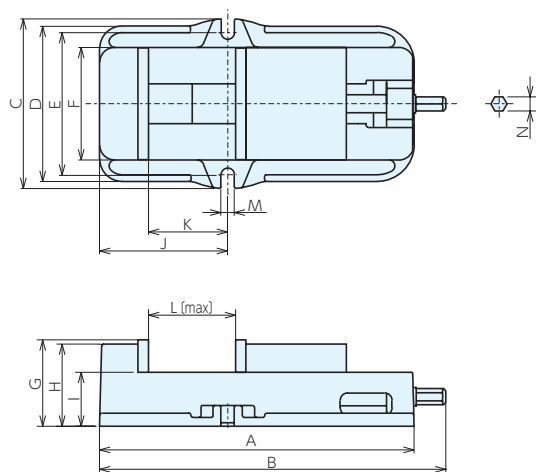
LOCK-TIGHT L型精密平口钳

符合RoHS



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 0级。
- 并排配置规格品的并排配置精度在0.02以内。



尺寸表

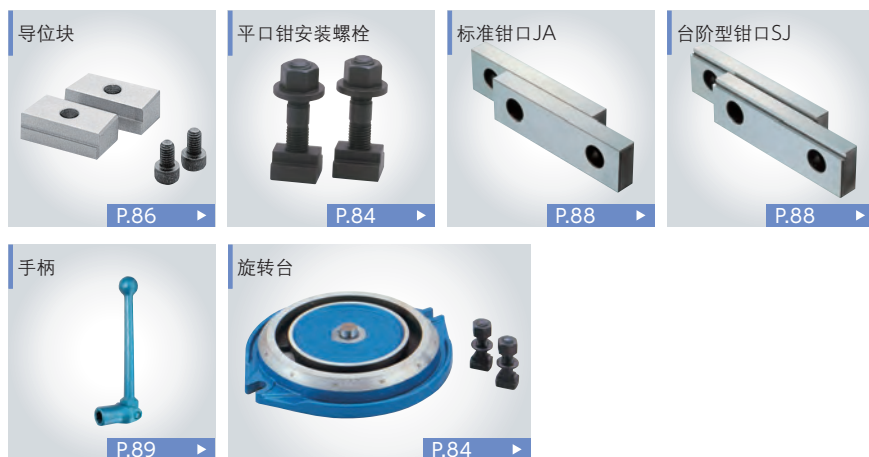
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
LT150L	425	468	230	210	192	152	117	111	73	173	107	207	18	19

规格

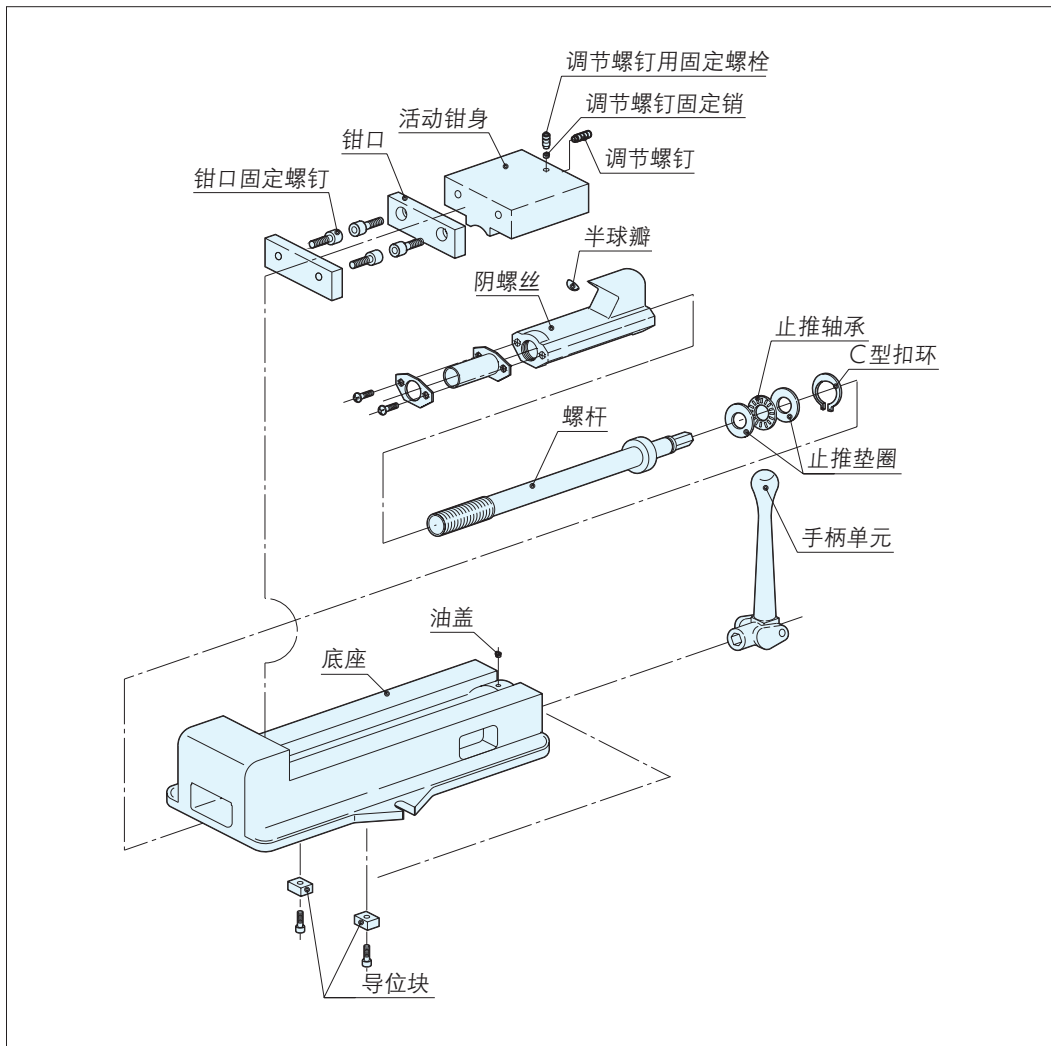
* 标准在库品

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 参见页



分解结构图

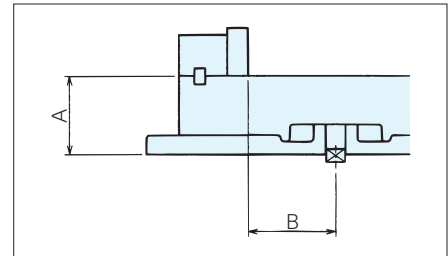


订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.02以内)

请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

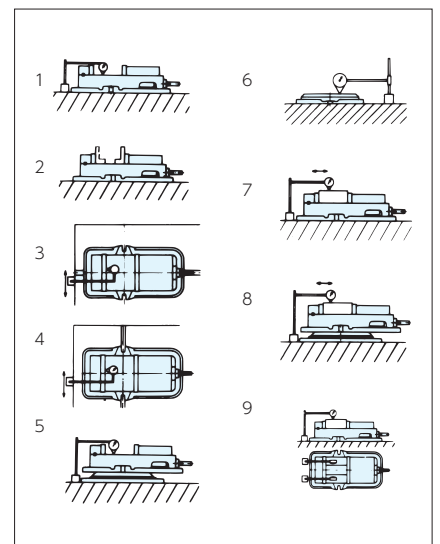
订购时, 请注明所用机床的槽宽。

并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。



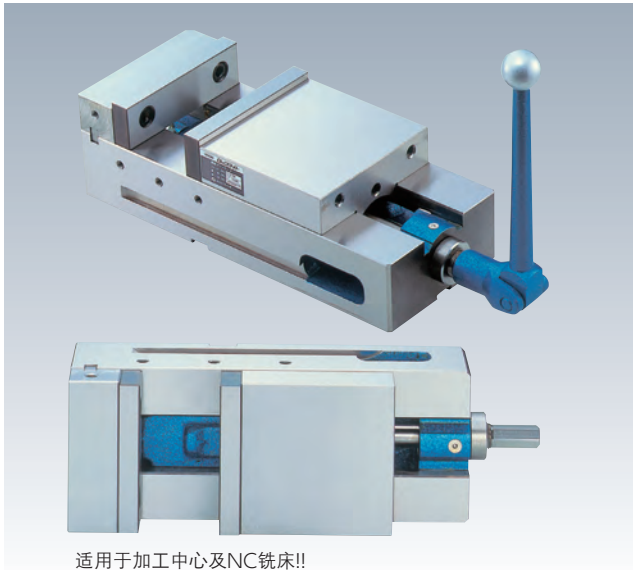
精度标准 (静态精度)

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	0.020
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	0.030	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



LOCK-TIGHT MC精密平口钳

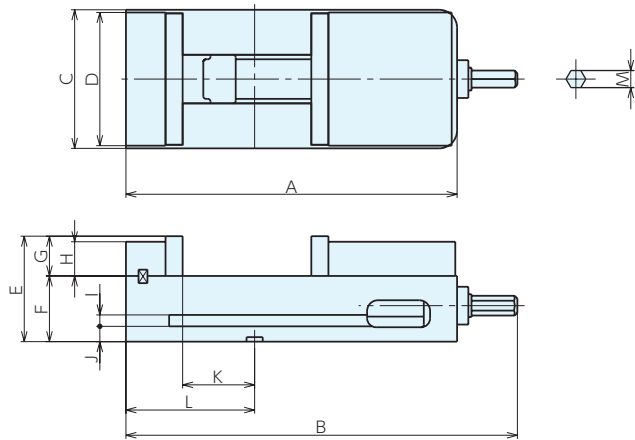
符合RoHS



适用于加工中心及NC铣床!!
再增加1台,机床即可开工。

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

* 标准在库品

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	LTMC		LTMC-G(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

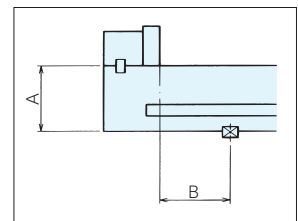
使用例



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。



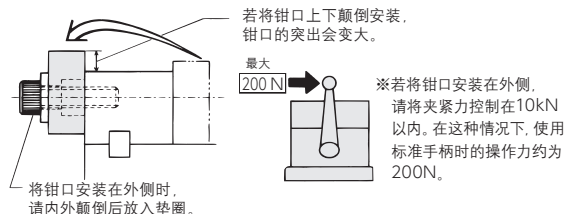
钳口张开度增大

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

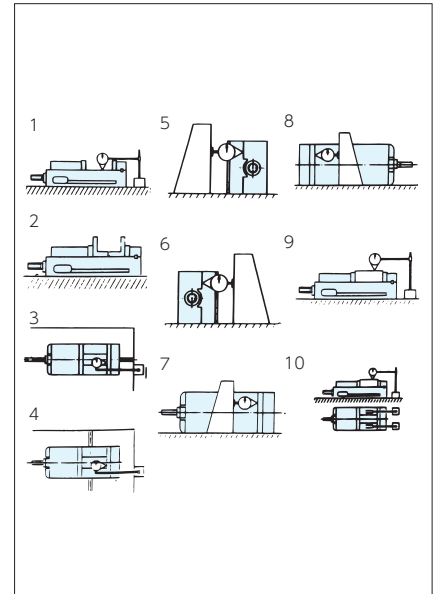
型号	0~102	48~150	115~217	163~265
LT100MC	0~102	48~150	115~217	163~265
LT150MC	0~143	63~206	160~303	223~366

钳口更换方法

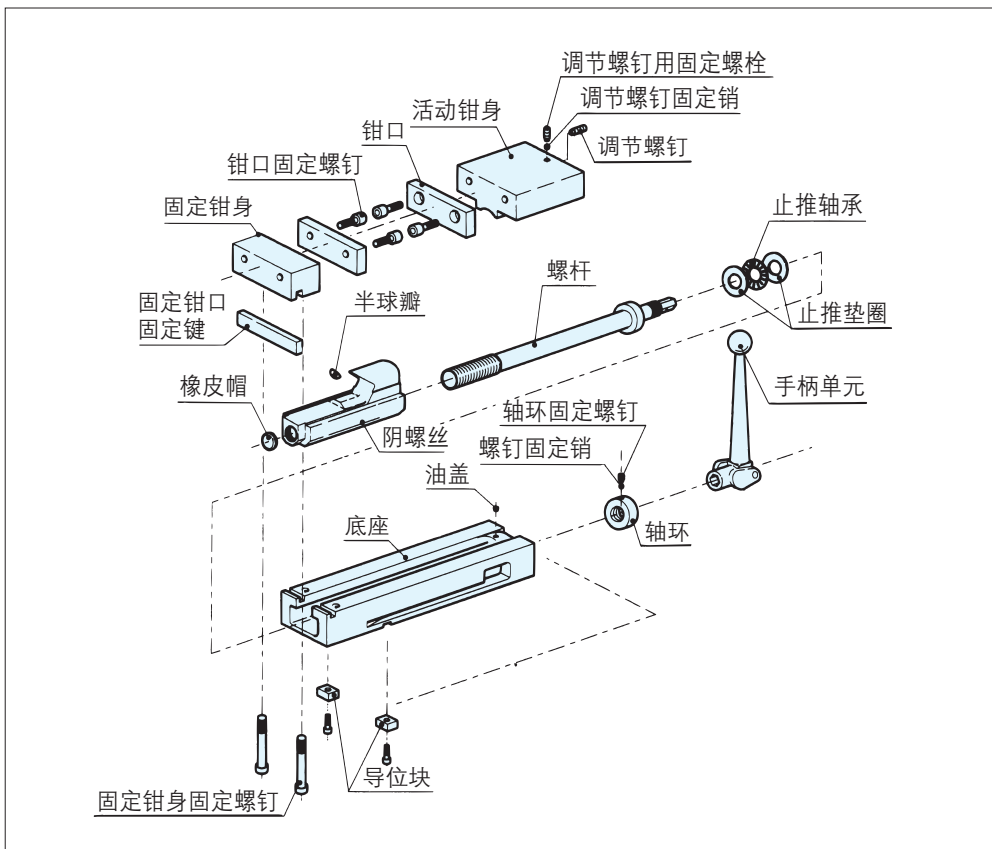


精度标准
(静态精度)

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
参见页

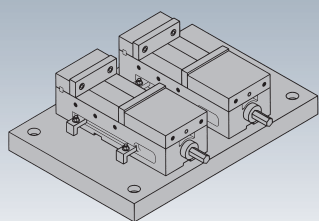


多联LOCK-TIGHT MC精密平口钳

符合RoHS

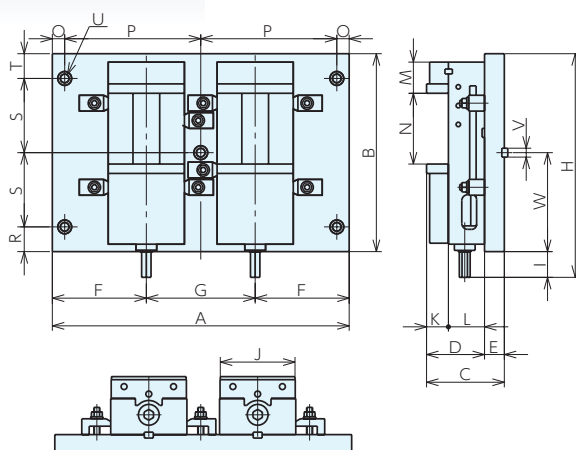


LTMC-2



附件 导位块...2个1组
手柄...1

- 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。



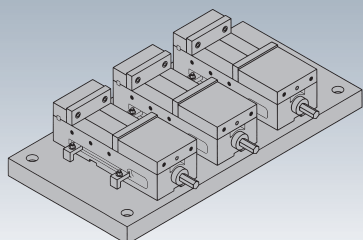
▲ LOCK LIGTH
防上浮机构

※O~W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

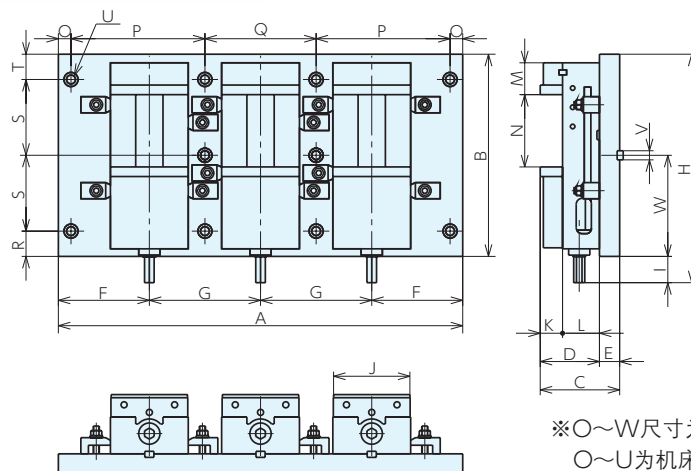
规格

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



附件 导位块...2个1组
手柄...1

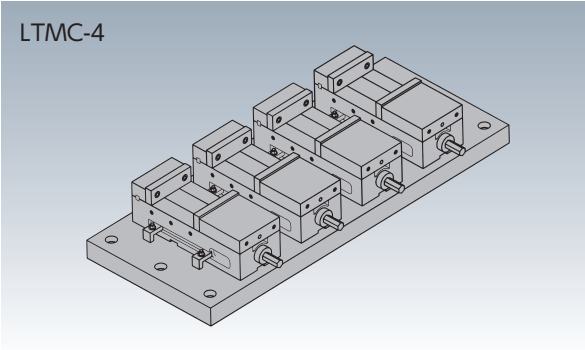


※O~W尺寸为用户规格
O~U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

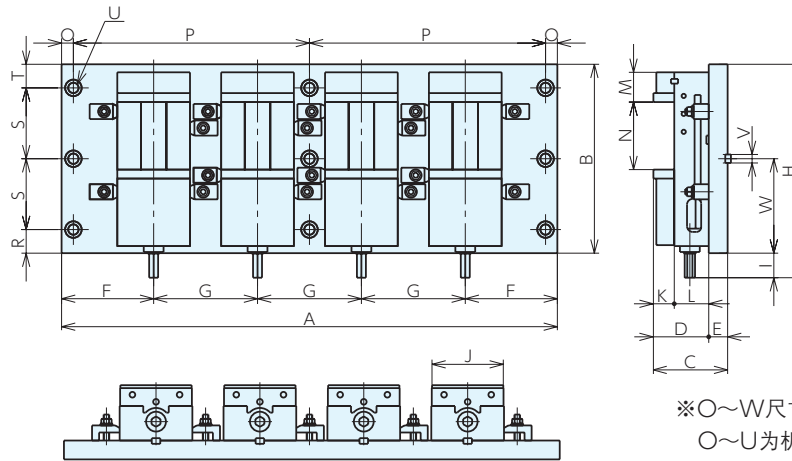
规格

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
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



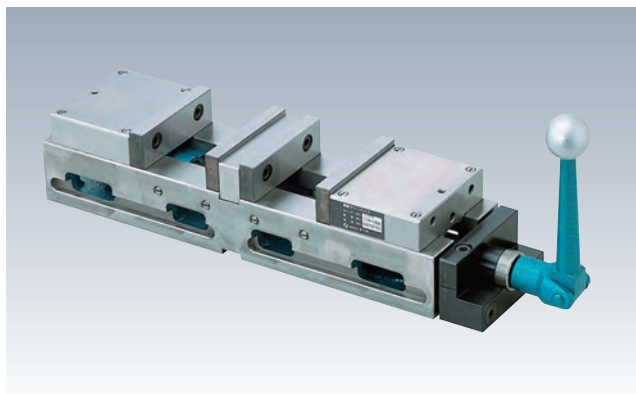
※O~W尺寸为用户规格
O~U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

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

LOCK-TIGHT双口平口钳

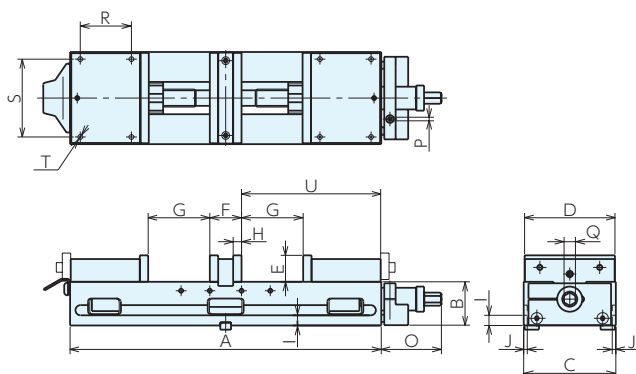
符合RoHS



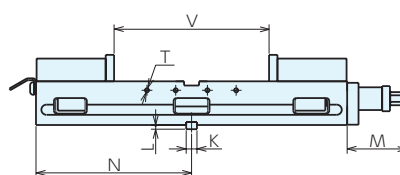
附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根
单侧夹紧型用替换件...1套

- 出厂时为双侧夹紧型。
- 可同时快速夹紧两个工件。
- 也可同时夹紧两个尺寸不同的工件。
- 采用LOCK-TIGHT(锁紧式)防上浮机构,可防止夹紧时工件上浮。
- 通过替换标配零件,也可用于单侧夹紧型。
- 底座为可锻铸铁(FCD600)制,滑动面进行了火焰淬火(HRC45)。

● 双侧夹紧型



● 单侧夹紧型



■ 尺寸表

型号	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

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T(粗牙)	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

■ 规格

订单号	型号	钳口宽度	钳口张开度	钳口高度	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
* 956973	LTM100WL	101	70.5(189)	32	18	15	17
* 958038	LTM150WL	151	103 (259)	44.2	18	20	41

* 标准在库品
※钳口张开度的()尺寸为用作单侧夹紧型时的尺寸。

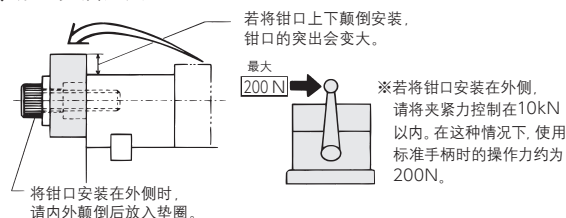
■ 钳口张开度增大

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

	标准钳口JA	合阶型钳口SJ	标准钳口JA	合阶型钳口SJ
LTM100WL	0~ 70.5	97~167.5	131~201.5	242~383
LTM150WL	0~103	130~231	169~270	312~518

◆ 钳口更换方法

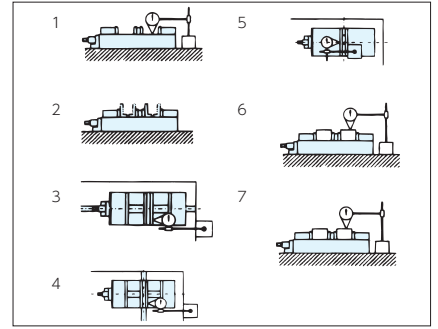


■ 零件及特别附属品 参见页

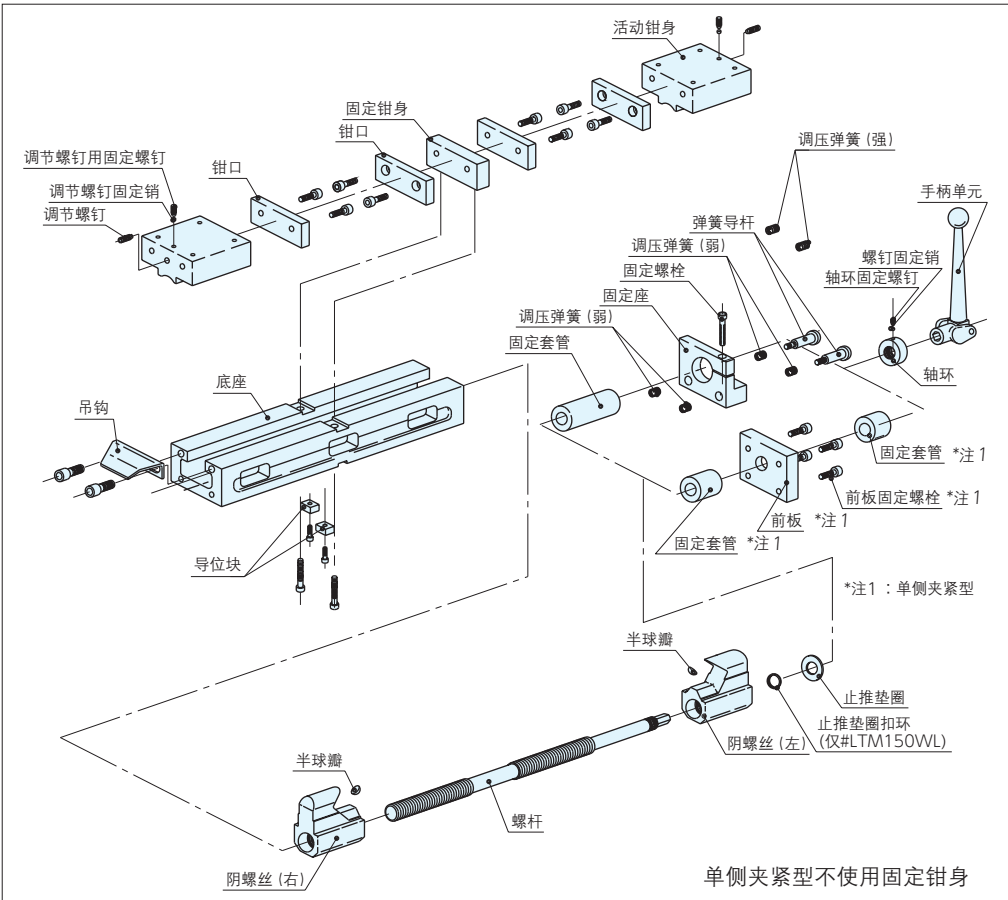


精度标准 (静态精度)

编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(O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	0.025
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.020
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.020
5	两固定钳口的平行度	—	0.020
(夹紧精度)			
6	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.010
7	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



分解结构图



夹紧两个尺寸不同的工件时

左右活动钳身以任意位置为中心呈对称开闭。

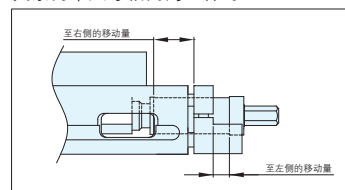
松开固定螺栓后，螺杆即可移动。

这样，将手柄转向右侧后，LTM100WL可将左右活动钳身的中心向左移动13mm、向右移动33mm。

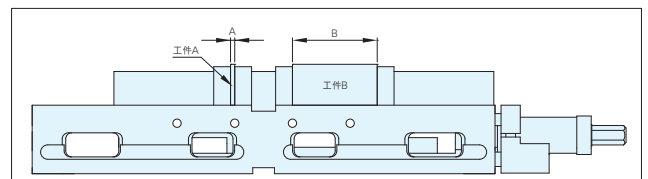
两个工件的最大尺寸差如图所示。

请安装工件，在初步紧固的状态下拧紧固定螺栓，然后固定螺杆。

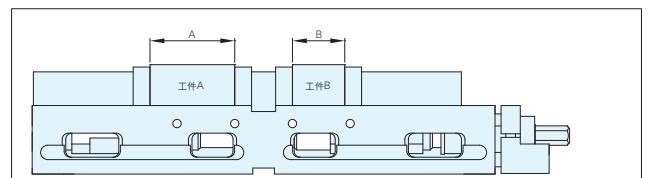
夹紧两个尺寸相同的工件时



A<B时



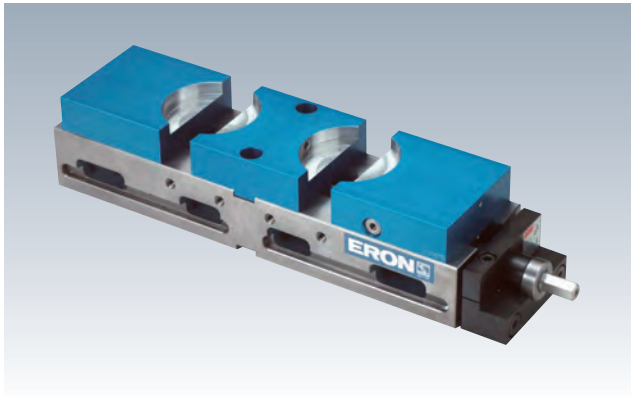
A>B时



	移动量		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

LOCK-TIGHT铝制双口平口钳

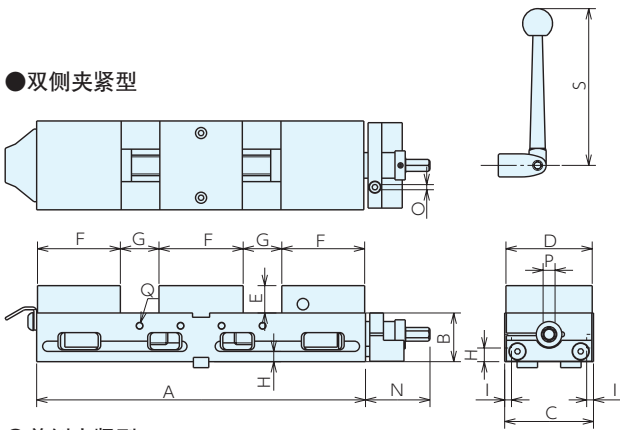
符合RoHS



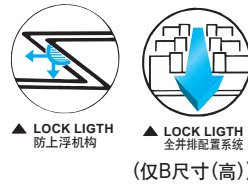
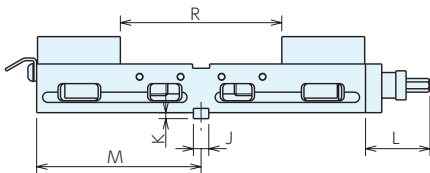
附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根、中心平口钳用零件...1套

- 可用一台平口钳同时夹紧两个工件, 缩短设置时间。
- 活动钳身及固定钳身采用铝制(A6N01S-T5、氧化铝膜处理), 重量轻。
- 活动钳身及固定钳身未经加工, 可自行切割后使用。
- 活动钳身可通过装入阴螺丝的定位螺丝快速拆装。
- 采用防上浮机构, 可防止活动钳身及工件上浮。
- 底座为可锻铸铁(FCD600)制, 滑动面进行了火焰淬火(HRC45)。
- 通过更换附件, 可用于单侧夹紧型。

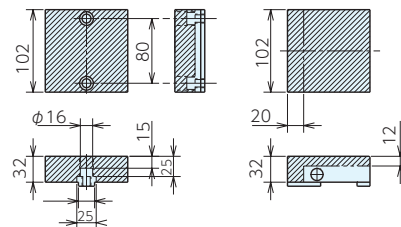
● 双侧夹紧型



● 单侧夹紧型



● 活动钳身、固定钳身



自切允许范围 斜线部

■ 尺寸表

型号	A	B(±0.005)	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q(粗牙)	R	S
LTAW100	385	57	104	101	32	102	38	12	6	18	7	75.5	192.5	75.5	6	14	M8x1.25	178	183.5

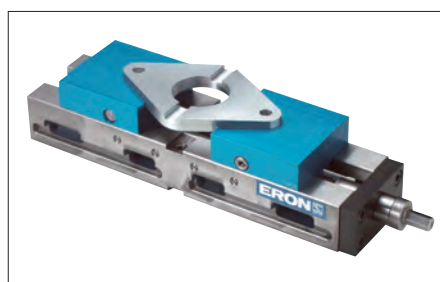
■ 规格

* 标准在庫品

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
* 966197	LTAW100	101	32	38(178)	18	15	14.7

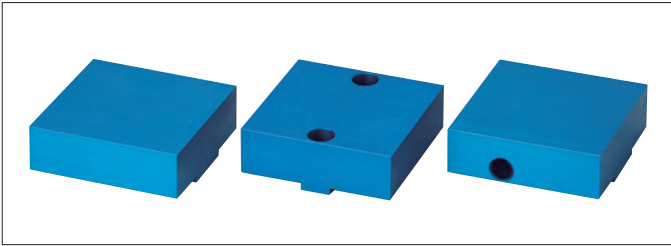
※ 钳口张开度的()尺寸为用作单侧夹紧型时的尺寸。

■ 使用例



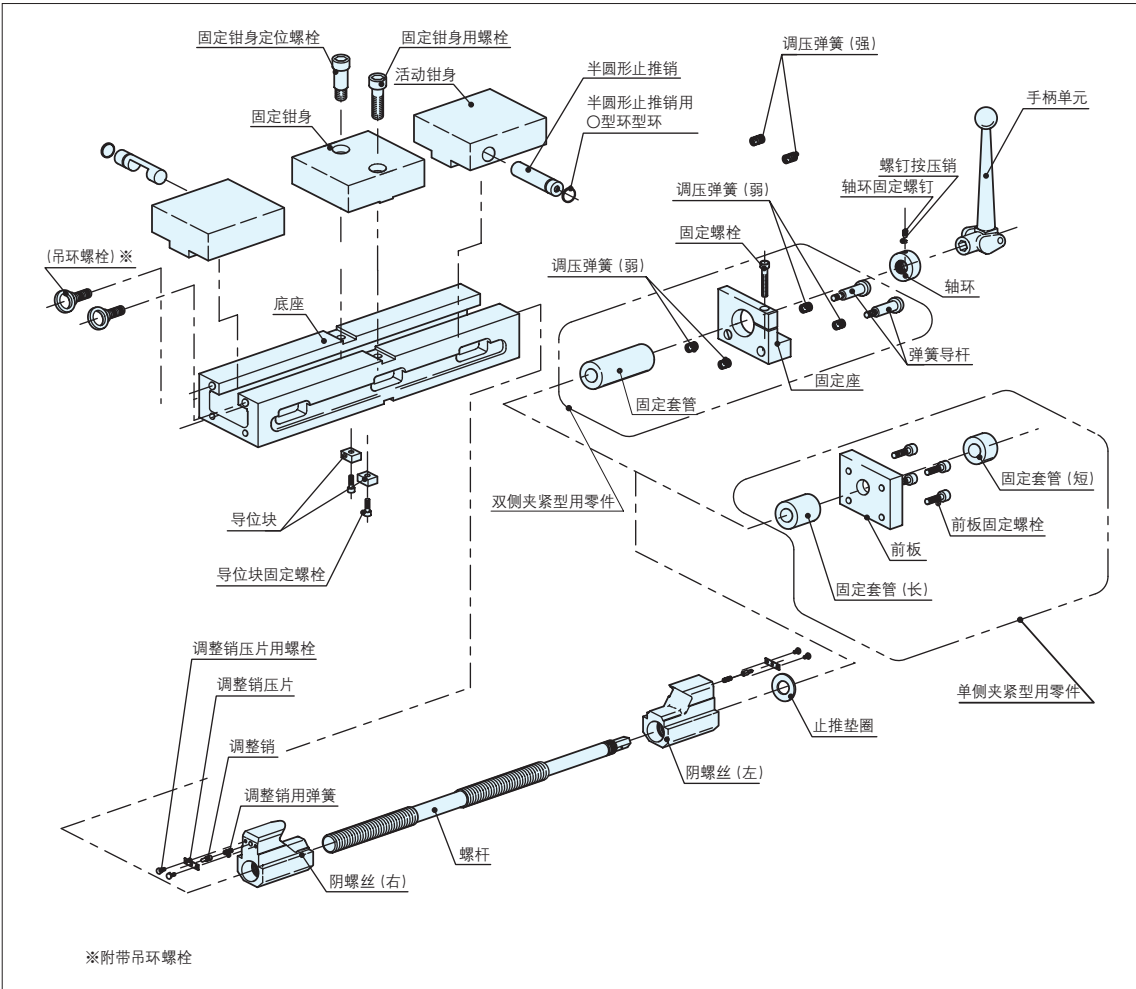
■ 钳口套装(活动钳身2个、固定钳身1个) / 规格

* 标准在库品



订单号	型号	重量kg
* 966198	LTAW100-JA	2.4

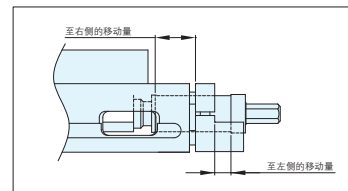
■ 分解结构图



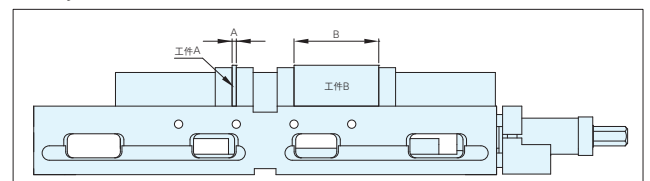
■ 夹紧两个尺寸不同的工件时

左右活动钳身以任意位置为中心呈对称开闭。
 松开固定螺栓后，螺杆即可移动。
 这样，将手柄转向右侧后，可将左右活动钳身的中心向左移动13mm、向右移动33mm。
 两个工件的最大尺寸差如图所示。
 请安装工件，在初步紧固的状态下拧紧固定螺栓，然后固定螺杆。

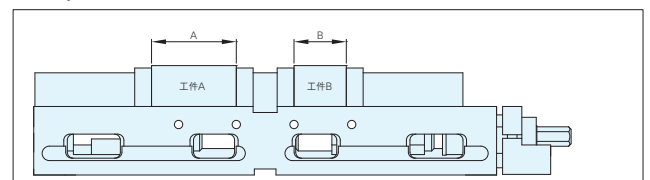
■ 夹紧两个尺寸相同的工件时



A < B 时



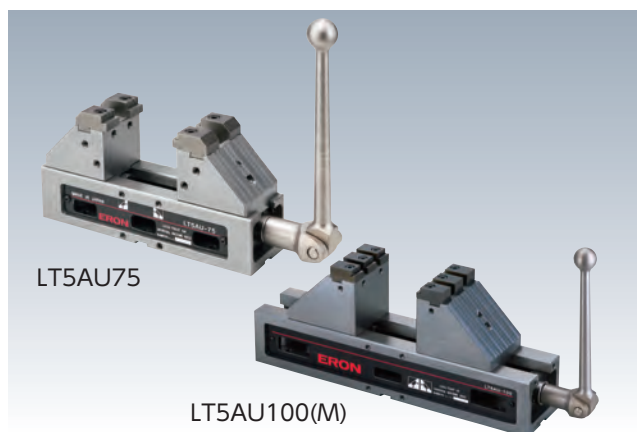
A > B 时



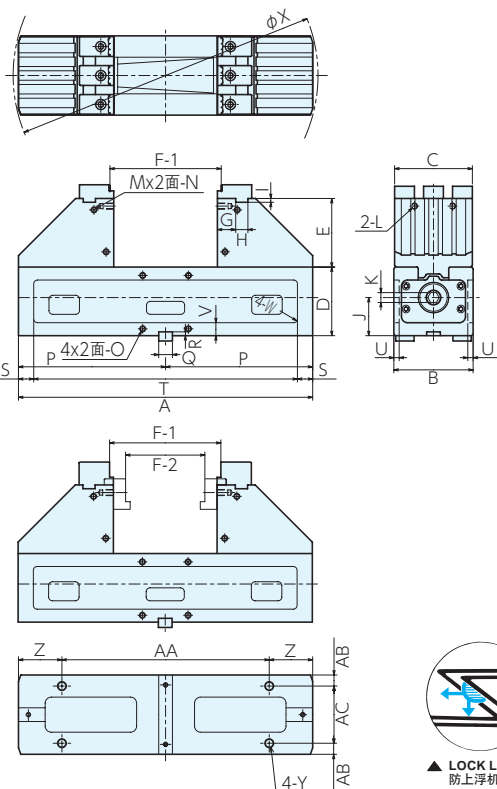
	移动量		A < B		A > B	
	右	左	A	B	A	B
LTAW100	33	13	4.5	70.5	70.5	44.5

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

符合RoHS



- 可避免与主轴发生冲突的垫高结构
可缩短刀具的长度,从而可减少加工时间、提高刀具的工作效率。
- LOCK-TIGHT(锁紧式)防上浮机构
通过止动半球,可在活动钳身上作用向下倾斜45度的力,从而防止工件上浮。
- 可交换式钳口
标配二种钳口,可选用适合加工条件的钳口。
- 可始终在平口钳中心位置夹紧工件,节省编程工时。



附件

LT5AU75(M)

- 台阶型钳口(格栅型)LT5AU75-SJG8(2个1组)···2组
- 台阶型钳口(深20)LT5AU7-SJ20(2片1组)···1组
- 标准安装夹具套装 BCS14Q1(2组1套)···2套
- 标准导位块 LTGB14-14(2个1组)···1组
- 标准手柄 LT-10HN250···1根

LT5AU100(M)

- 台阶型钳口(格栅型)LT5AU100-SJG8(6个1组)···1组
- 台阶型钳口(深20)LT5AU100-SJ20(2片1组)···1组
- 标准安装夹具套装 BCS18Q1(2组1套)···2套
- 标准导位块 LTGB18-18(2个1组)···1组
- 标准手柄 LT-13HN250, LT-13HN370···各1根

规格

*标准在库品

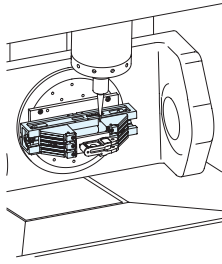
订单号	型号	钳口宽度	全长	标准导位块宽度	标准安装夹具适用T型槽宽	夹紧力kN	重量kg
* 124015	LT5AU75M	75	236	14	14	16	9.5
* 993017	LT5AU75	75	286	14	14	16	15
* 991541	LT5AU100M	102	386	18	18	20	30
* 987470	LT5AU100	102	484	18	18	20	32

尺寸表

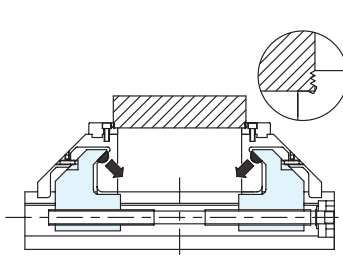
型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	G	H	I	J	K	L(粗牙)	M	N(粗牙)
LT5AU75M	236	77	75	65	60	20- 58	16 - 26	19	16	5	39	10	M8X1.25	4	M8X1.25
LT5AU75	286	77	75	65	60	22-108	13- 76	19	16	5	39	10	M8×1.25	4	M8×1.25
LT5AU100M	386	104	102	90	90	23-142	13-100	24	16	5	50	12	M8×1.25	4	M8×1.25
LT5AU100	484	104	102	90	90	23-240	13-198	24	16	5	50	12	M8×1.25	4	M8×1.25

型号	O(粗牙)	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y(粗牙)	Z	AA	AB	AC
LT5AU75M	M8X1.25	118	14	4	30	176	5	12	R5	250	M10X1.5	56	124	13.5	50
LT5AU75	M8×1.25	143	14	4	30	226	5	12	R5	300	M10×1.5	56	174	13.5	50
LT5AU100M	M8×1.25	193	18	5	20	346	7	17	R5	400	M12×1.75	57	272	14.5	75
LT5AU100	M8×1.25	242	18	5	20	444	7	17	R5	500	M12×1.75	57	370	14.5	75

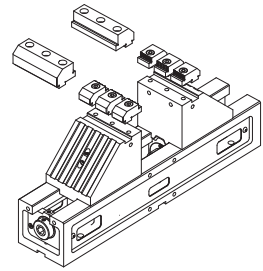
可避免与主轴发生冲突的垫高结构



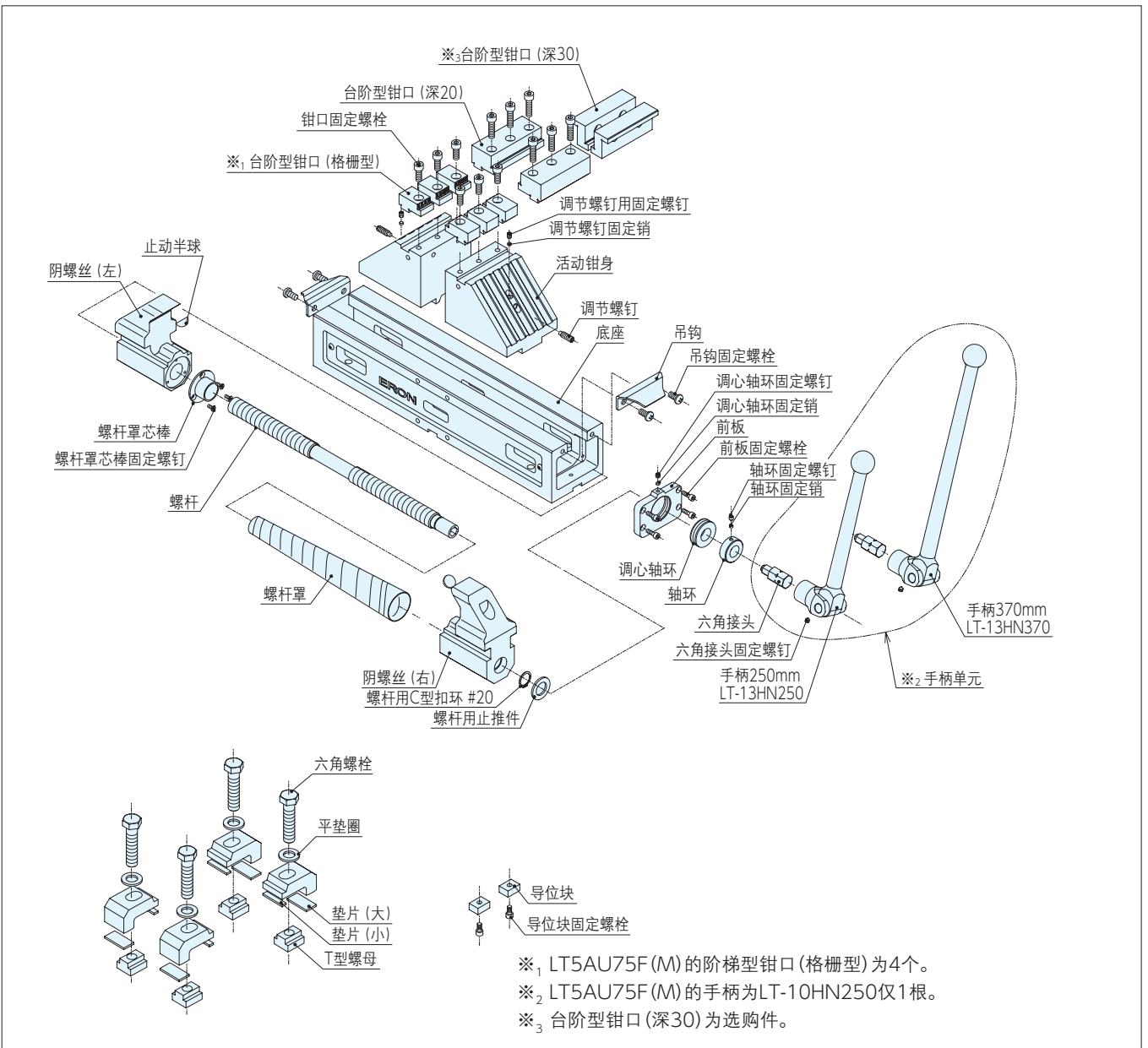
LOCK-TIGHT (锁紧式) 防上浮机构



标配二种钳口



分解结构图

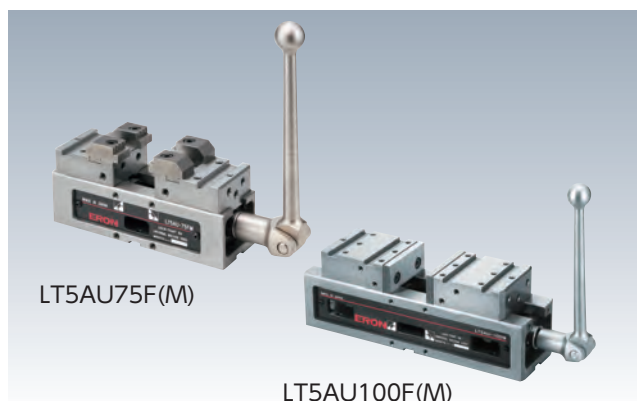


参见页

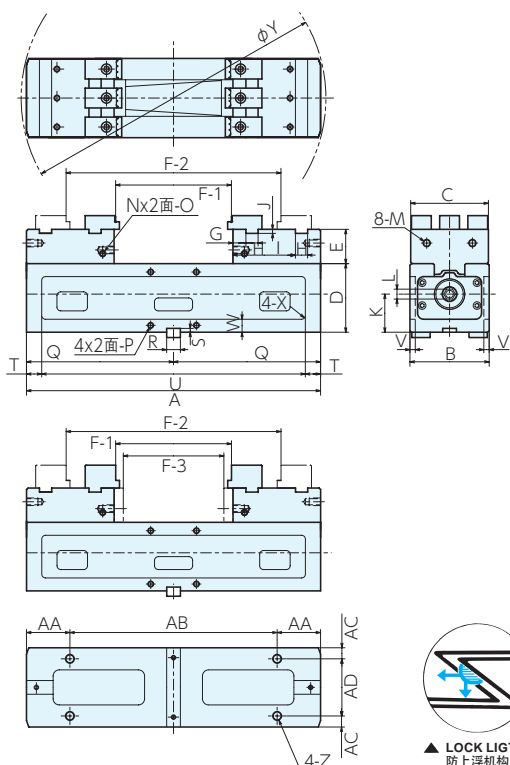
<p>台阶型钳口 (格栅型)</p> <p>P.44</p>	<p>台阶型钳口 (深20)</p> <p>P.44</p>	<p>台阶型钳口 (深30)</p> <p>P.45</p>	<p>标准钳口</p> <p>P.45</p>	<p>通用钳口</p> <p>P.46</p>	<p>安装夹具套装</p> <p>P.85</p>	<p>导位块</p> <p>P.86</p>
<p>手柄</p> <p>P.89</p>	<p>平行限位器</p> <p>P.48</p>	<p>垫高块</p> <p>P.49</p>	<p>工件限位器</p> <p>P.48</p>			

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

符合RoHS



- 可对应多种工件
可选择4个钳口的安装位置,因此可对应多种工件。
- LOCK-TIGHT(锁紧式)防上浮机构
通过止动半球,可在活动钳身上作用向下倾斜45度的力,从而防止工件上浮。
- 可交换式钳口
标配三种钳口,可选用适合加工条件的钳口。
- 可始终在平口钳中心位置夹紧工件,节省编程工时。



附件

LT5AU-75F(M)

- 台阶型钳口(格栅型)LT5AU75-SJG-(2个1组)···2组
- 台阶型钳口(深20)LT5AU75-SJ20(2片1组)···1组
- 标准安装夹具套装 BCS14Q1(2组1套)···2套
- 标准导位块 LTGB14-14(2个1组)···1组
- 标准手柄 LT-10HN250···1根

LT5AU-100F(M)·125F

- 台阶型钳口(格栅型)LT5AU100-SJG8(6个1组)···1组
- 台阶型钳口(深20)LT5AU100-SJ20(2片1组)···1组(100F(M))
- 台阶型钳口(深20)LT5AU125-SJ20(2片1组)···1组(125F)
- 标准安装夹具套装 BCS18Q1(2组1套)···2套
- 标准导位块 LTGB18-18(2个1组)···1组
- 标准手柄 LT-13HN250,LT-13HN370···各1根(125F)
- LT-12HN250,LT-12HN250···各1根(100F(M))

规格

*标准在库品

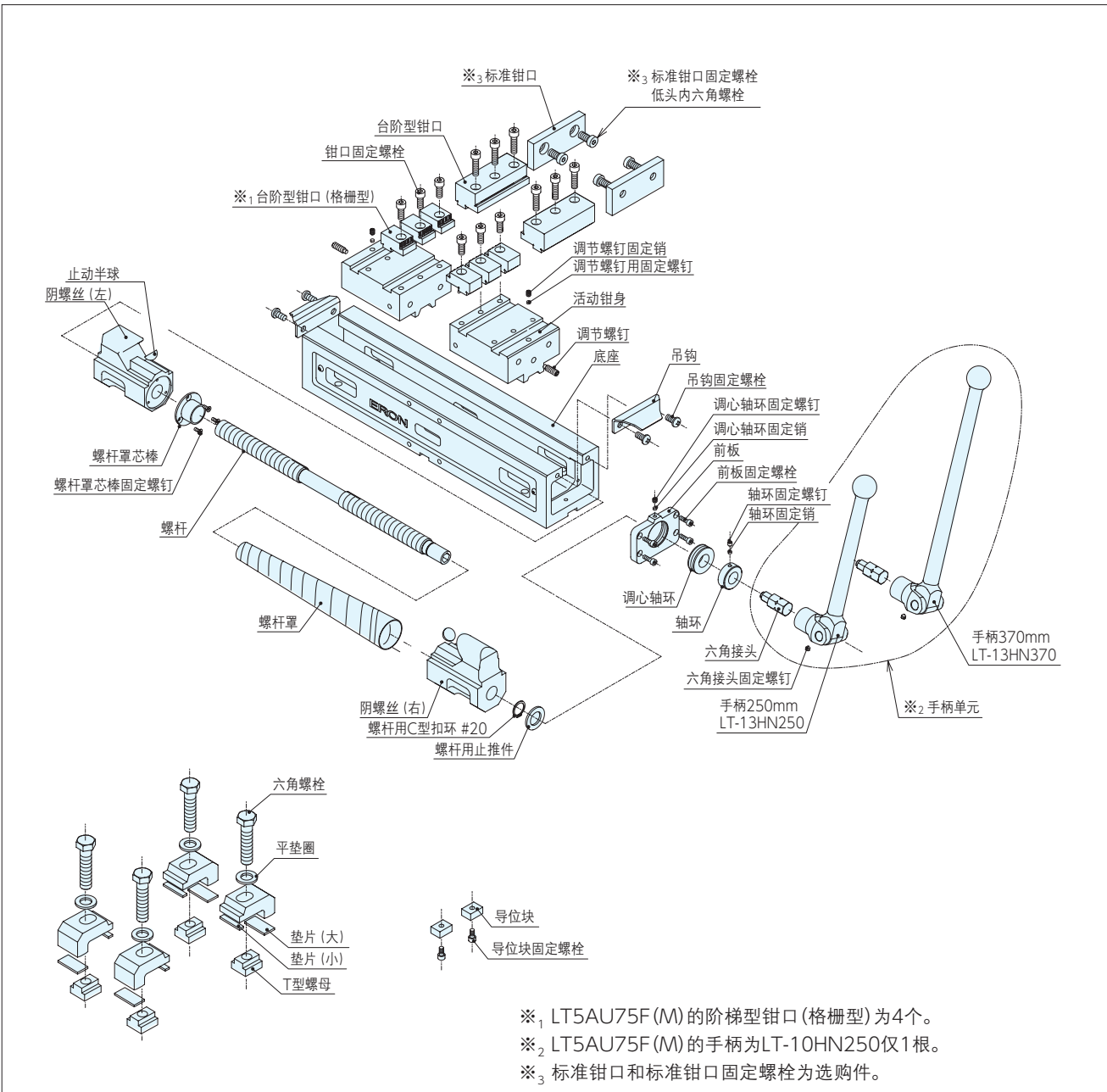
订单号	型号	钳口宽度	全长	标准导位块宽度	标准安装夹具适用T型槽宽	夹紧力kN	重量kg
* 101710	LT5AU75FM	75	236	14	14	16	10
* 993018	LT5AU75F	75	286	14	14	16	12
* 991542	LT5AU100FM	102	386	18	18	20	24
* 991540	LT5AU100F	102	484	18	18	20	26
* 131922	LT5AU125F	127	596	18	18	25	43

尺寸表

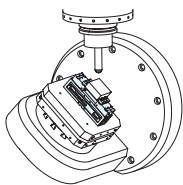
型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N
LT5AU75FM	236	77	75	65	30	14- 58	94-138	0- 34	17	16	57	5	39	10	M8x1.25	2
LT5AU75F	286	77	75	65	30	14-108	94-188	0- 80	17	16	57	5	39	10	M8x1.25	2
LT5AU100FM	386	104	102	90	45	28-148	158-278	8-128	17	16	82	5	50	12	M10x1.5	4
LT5AU100F	484	104	102	90	45	28-246	158-376	8-226	17	16	82	5	50	12	M10x1.5	4
LT5AU125F	596	127	125	108	47	17-325	181-489	0-262	17	16	99	5	60	13	M10	4

型号	O(粗牙)	P(粗牙)	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z(粗牙)	AA	AB	AC	AD
LT5AU75FM	M8x1.25	M8x1.25	118	14	4	30	176	5	12	R5	250	M10x1.5	56	124	13.5	50
LT5AU75F	M8x1.25	M8x1.25	143	14	4	30	226	5	12	R5	300	M10x1.5	56	174	13.5	50
LT5AU100FM	M8x1.25	M8x1.25	193	18	5	20	346	7	17	R5	400	M12x1.75	57	272	14.5	75
LT5AU100F	M8x1.25	M8x1.25	242	18	5	20	444	7	17	R5	500	M12x1.75	57	370	14.5	75
LT5AU125F	M8x1.25	M8x1.25	253	18	5	44.5	507	7	17	R5	609	M12x1.75	113	370	26	75

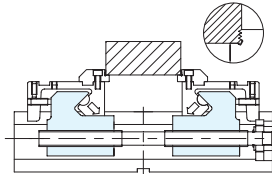
分解结构图



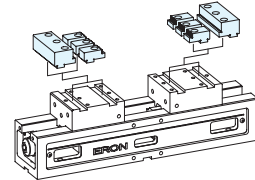
可避免与主轴发生冲突的垫高结构构造



LOCK-TIGHT (锁紧式) 防上浮机构



标配二种钳口



参见页

台阶型钳口 (格栅型)



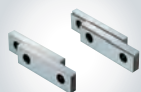
P.44 ▶

台阶型钳口 (深20)



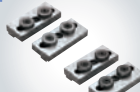
P.44 ▶

标准钳口 JA



P.88 ▶

通用钳口



P.46 ▶

安装夹具套装



P.85 ▶

导位块



P.86 ▶

手柄



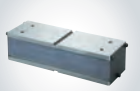
P.89 ▶

平行限位器



P.48 ▶

垫高块



P.49 ▶

工件限位器



P.48 ▶

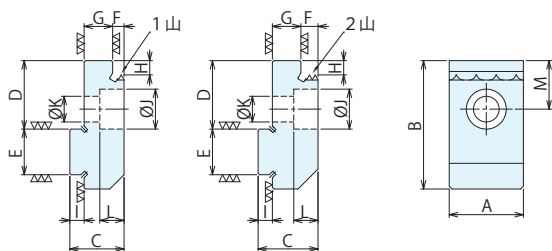
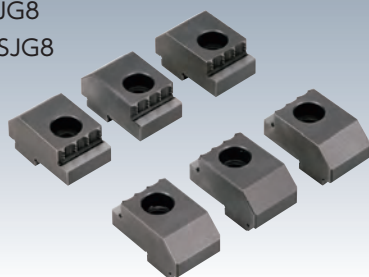
LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

符合RoHS



台阶型钳口(格栅型)

LT5AU75-SJG8
LT5AU100-SJG8



规格

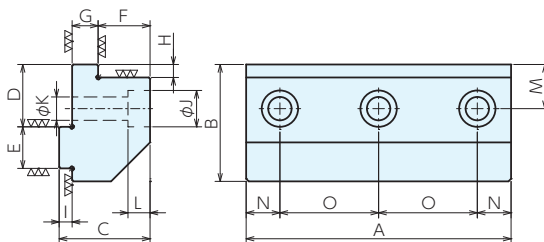
*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	格栅数	A	B	C	D	E	F	G
* 124533	LT5AU75-SJG4	LT5AU75(M,FM,F)	1	26	45	19	24	16	4	10
* 124534	LT5AU75-SJG6	LT5AU75(M,FM,F)	2	26	45	21	24	16	6	10
* 993019	LT5AU75-SJG8	LT5AU75(F,FM)	3	26	45	23	24	16	8	10
* 124535	LT5AU100-SJG4	LT5AU100(M,FM,F)	1	26	45	19	24	16	4	10
* 124536	LT5AU100-SJG6	LT5AU100(M,FM,F)	2	26	45	21	24	16	6	10
* 988807	LT5AU100-SJG8	LT5AU100(M),100F(M)	3	26	45	23	24	16	8	10

型号	H	I	J	K	L	M	数量	重量kg
LT5AU75-SJG4	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.24
LT5AU75-SJG6	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.26
LT5AU75-SJG8	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.3
LT5AU100-SJG4	5	5	14	9	8.5	17	6片1组	0.72
LT5AU100-SJG6	5	5	14	9	8.5	17	6片1组	0.78
LT5AU100-SJG8	5	5	14	9	8.5	17	6片1组	0.85

台阶型钳口(深20)

LT5AU75-SJ20
LT5AU100-SJ20



规格

*标准在库品 2片1组

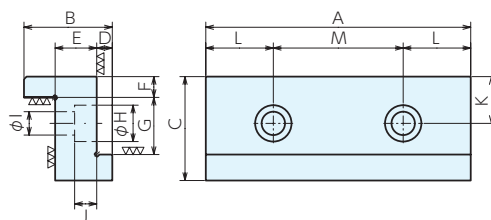
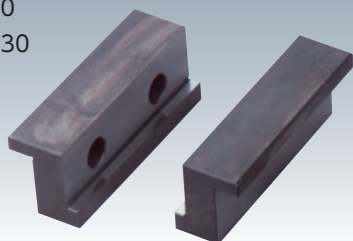
订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H
* 993020	LT5AU75-SJ20	LT5AU75(M,FM,F)	75	45	35	24	16	20	10	5
* 988808	LT5AU100-SJ20	LT5AU100(M,FM,F)	102	45	35	24	16	20	10	5
* 137974	LT5AU125-SJ20	LT5AU125F	125	45	35	24	16	20	10	5

型号	I	J	K	L	M	N	O	重量kg
LT5AU75-SJ20	5	14	9	8.5	17	13	49	1.3
LT5AU100-SJ20	5	14	9	8.5	17	13	38	2
LT5AU125-SJ20	5	14	9	8.5	17	12.5	50	2.2

※LT5AU-SJ20的安装孔数为2个。

台阶型钳口(深30)

LT5AU75-SJ30
LT5AU100-SJ30



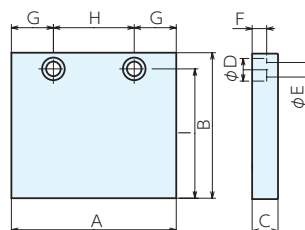
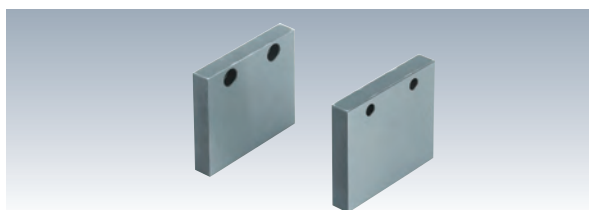
规格

*标准在库品 2片1组

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G
* 993021	LT5AU75-SJ30	LT5AU75(M)	75	34	40	6	16	8	22
* 988809	LT5AU100-SJ30	LT5AU100(M)	102	34	40	6	16	8	22

型号	H	I	J	K	L	M	重量kg
LT5AU75-SJ30	14	9	8.5	18	21.5	32	0.9
LT5AU100-SJ30	14	9	8.5	18	26	50	1.7

标准钳口

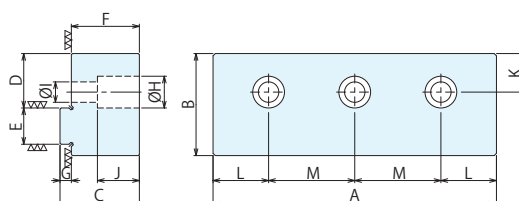


规格

*标准在库品 2片1组

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量kg
* 993022	LT5AU75-JA32	LT5AU75(F,FM)	75	32	14	14	9	8.5	21.5	32	18	0.5
* 993023	LT5AU75-JA60	LT5AU75(M)	75	60	14	14	9	8.5	21.5	32	50	0.9
* 988810	LT5AU100-JA	LT5AU100(F,FM,M)	102	90	16	14	9	9	26	50	80	2.3

自切钳口



规格

*标准在库品 2片1组

订单号	型号	适用平口钳	材质	A	B	C	D	E	F	G
* 125634	LT5AU-75SCJ-S	LT5AU75(M,FM,F)	S45C	100	55	35	34	16	30	5
* 125635	LT5AU-75SCJ-A	LT5AU75(M,FM,F)	A5052	100	55	35	34	16	30	5
* 125636	LT5AU-100SCJ-S	LT5AU100(M,FM,F)	S45C	125	55	35	34	16	30	5
* 125637	LT5AU-100SCJ-A	LT5AU100(M,FM,F)	A5052	125	55	35	34	16	30	5

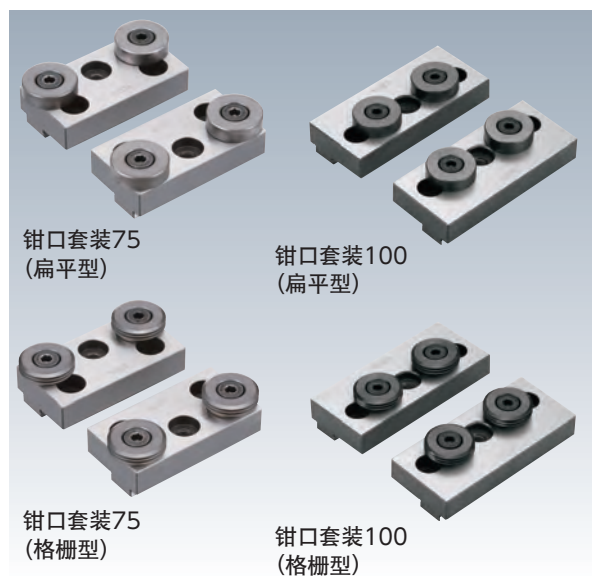
型号	H	I	J	K	L	M	重量kg
LT5AU-75SCJ-S	14	9	18.5	27	25.5	49	2.6
LT5AU-75SCJ-A	14	9	18.5	27	25.5	49	1
LT5AU-100SCJ-S	14	9	18.5	27	25.5	38	3.2
LT5AU-100SCJ-A	14	9	18.5	27	25.5	38	1.2

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

符合RoHS



通用钳口套装



钳口套装75
(扁平型)

钳口套装100
(扁平型)

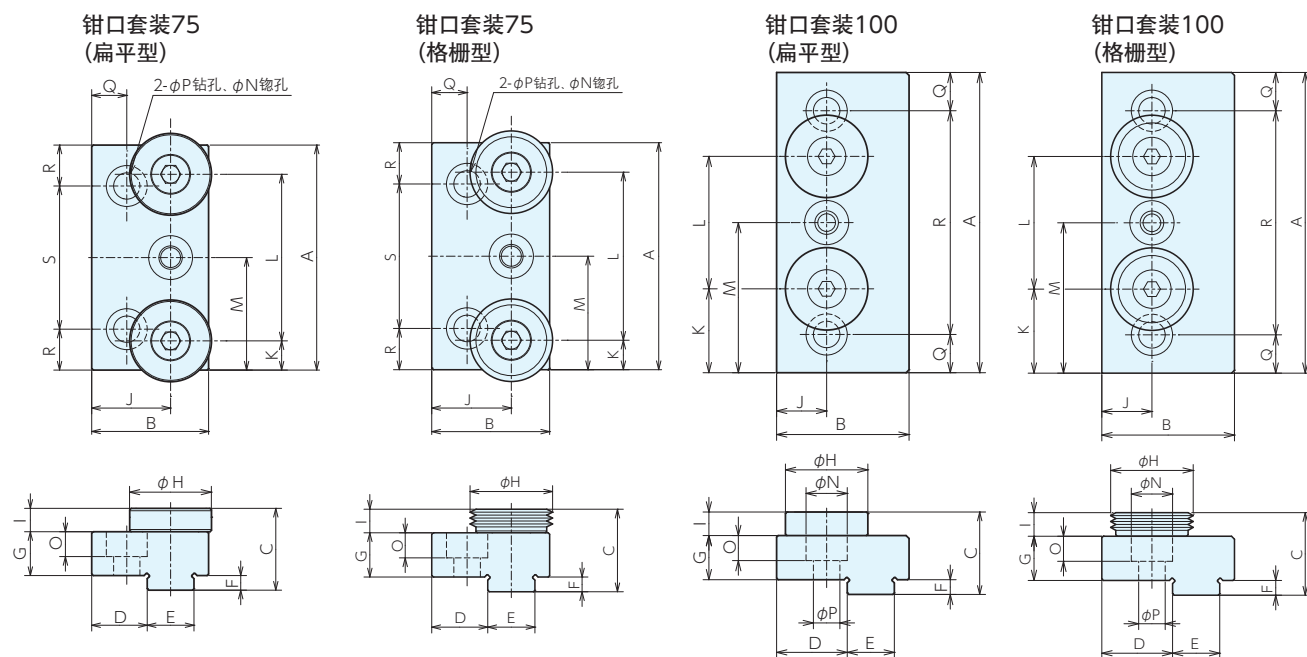
钳口套装75
(格栅型)

钳口套装100
(格栅型)

- 套装内容
- 底座...1个
 - 圆钳口(扁平、格栅)...均为4个
 - 内六角螺栓M8×16...4个
 - 低头内六角螺栓M8×15...4个

● 可用五轴机床专用精密平口钳夹紧圆形工件及异形工件。

■ 使用例



■ 规格

*标准在库品

订单号	型号	适用机型	类型	重量kg
* 997945	UJS75-RRG	LT5AU75(M,F,FM)	扁平、格栅	1.1
* 997943	UJS75-R	LT5AU75(M,F,FM)	扁平	0.9
* 997944	UJS75-RG	LT5AU75(M,F,FM)	格栅	0.9
* 997237	UJS100-RRG	LT5AU100(M,F,FM)	扁平、格栅	1.5
* 997235	UJS100-R	LT5AU100(M,F,FM)	扁平	1.3
* 997236	UJS100-RG	LT5AU100(M,F,FM)	格栅	1.3

■ 尺寸表

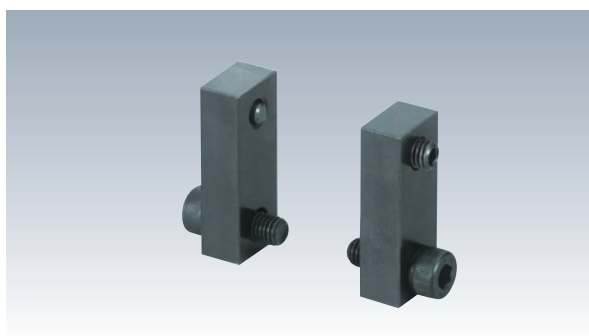
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
UJS75-(R, RG, RRG)	77	40	28	19	16	5	15	28	8	27	10	57	38.5	14	8.5	9	12	14	49
UJS100-(R, RG, RRG)	102	45	28	24	16	5	15	28	8	17	28.5	45	51	14	8.5	9	13	76	-

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

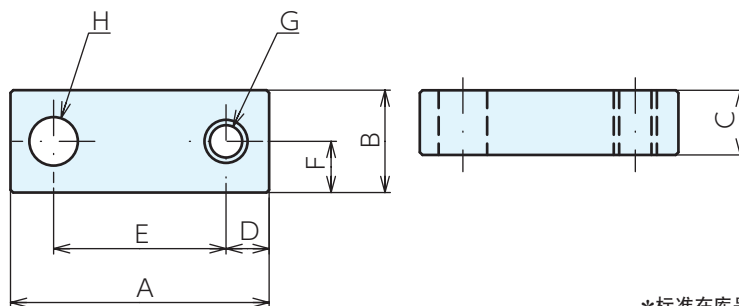
符合RoHS



平行限位器



【套装内容】 平行限位器...4个
内六角螺栓M8×20...4个
内六角固定螺钉(圆柱端)M8×25...4个



*标准在库品

规格

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	重量kg
* 988812	LT5AU-PST	LT5AU所有机型	48	19	12	8	32	9.5	M8×1.25	9	0.3

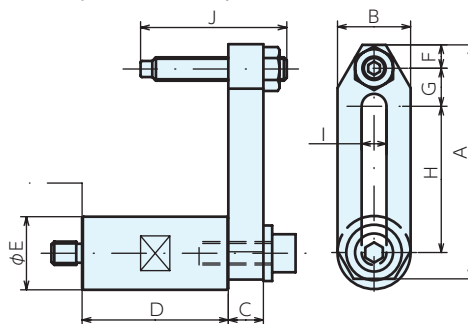
使用例



工件限位器



【套装内容】 接头...1个
压板G(直式)7110G-08...1个
平垫圈WF8...1个
内六角螺栓M8×25...1个
内六角固定螺钉(圆柱端)M8×50...1个
六角螺母M8...1个



*标准在库品

规格

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	重量kg
* 988811	LT5AU100-WST	LT5AU所有机型	80	25	12	50	25	17	13	50	8.5	50	0.4

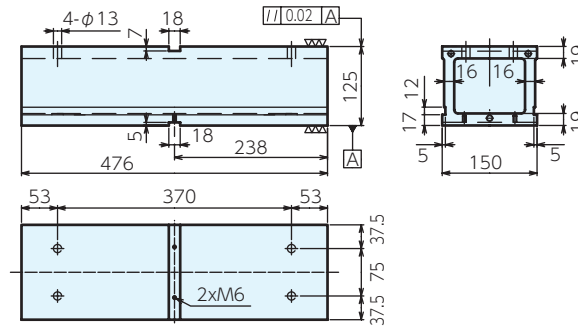
使用例



垫高块



- 套装内容** 垫高块...1个
 内六角螺栓M12×35...4个
 内六角螺栓M10×15...6个
 侧盖...2个
 仅限LT5AU100-HB125K
 导位块LTGB18-18(2个1组)...1组



规格

*标准在库品

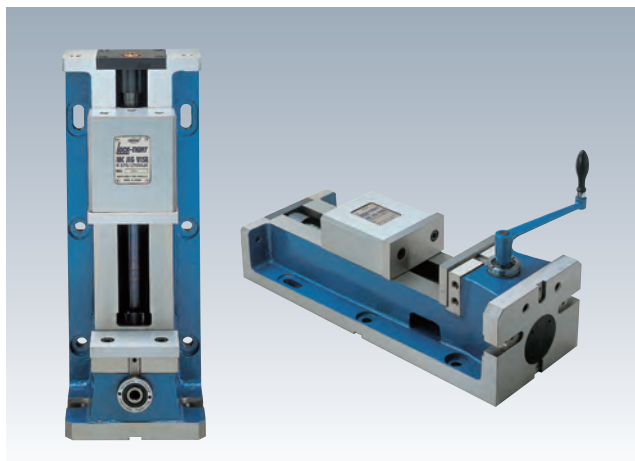
订单号	型号	适用平口钳	键槽	重量kg
* 988813	LT5AU100-HB125	LT5AU100(F)	无	21.8
* 988814	LT5AU100-HB125K	LT5AU100(F)	有	21.5

使用例



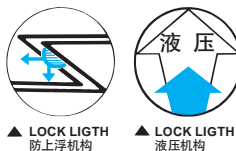
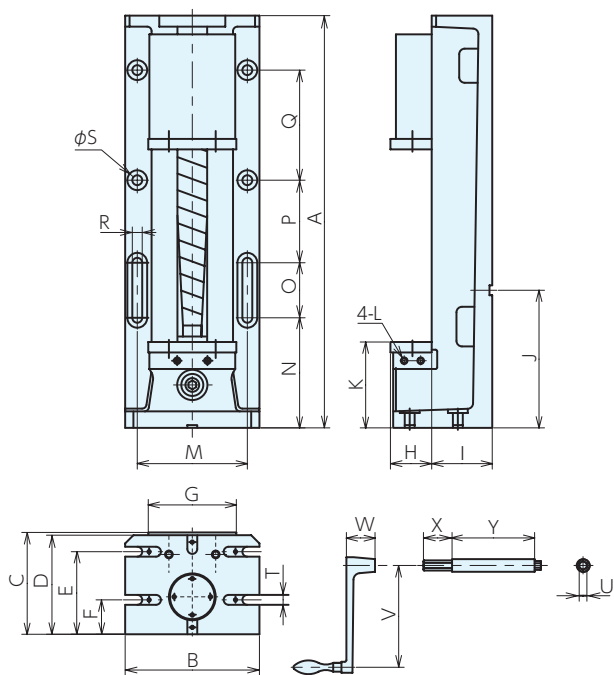
LOCK-TIGHT MC平口钳

符合RoHS



- 附件** 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
 手柄...1根
 手柄连接杆(LTJV-0、LTJV-150)...各1根
 吊环螺栓M14...2个

- 采用防上浮机构,可防止活动钳身及工件上浮。
- 装有液压机构(正在申请专利),操作顺畅。
- FMS.FA用平口钳。若将其用作卧式、立式加工中心的平口钳,可降低成本。
- 可获得与卧式加工中心的两面及四面工作台面同等的精度。
- 也可用作立式加工中心及铣床用平口钳。
- 精度优于原JIS 0级。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
LT630JV	749	244	185	180	150	62.5	160	75	110	250	156

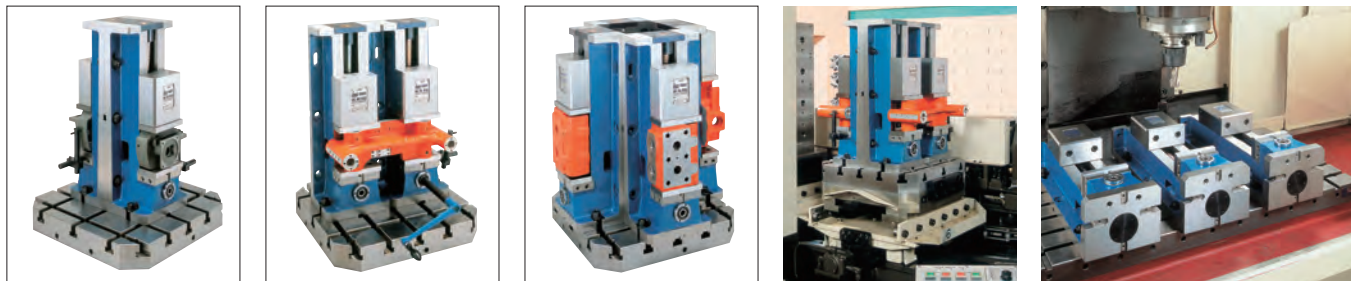
型号	L(粗牙)	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
LT630JV	4-M12×1.75	200	200	100	150	200	18	18	18	14	185	52	52	0.150

规格

*标准在库品

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-JV		LTJV-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LT630JV	160	75	350	18	40	100	* 904905	LT630JV	* 911120	LT630JV

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)

初次订购时

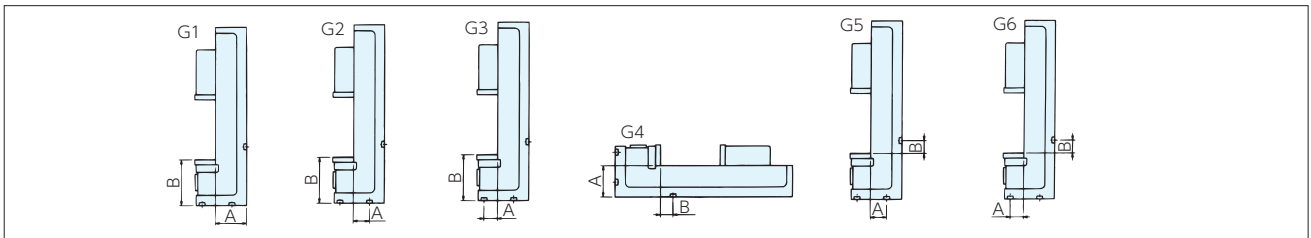
请根据下图的并排配置模式进行选择。(G1~G6)

订购时, 请注明并排配置模式(符号)以及所用机床的槽宽(若选择G1则不需要)。

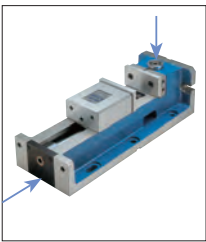
追加订购时

请注明现有平口钳的制造编号(刻印在铭牌上)以及并排配置模式(符号)。

无需并排配置费用。



操作位置



◆手柄操作可在两个位置进行。

◆直立安装时, 可在下方进行操作; 水平安装时, 可在工件附近进行操作。因此, 可方便快速地进行设置。

◆可在与普通平口钳相同的位置操作手柄, 进行活动钳身的进给操作。

夹紧力



◆夹紧力可根据切换为液压后的手柄旋转圈数推定。

旋转1圈: 8kN、

旋转2圈: 16kN、

旋转3圈: 24kN、

旋转4圈: 32kN、

旋转5圈: 40kN

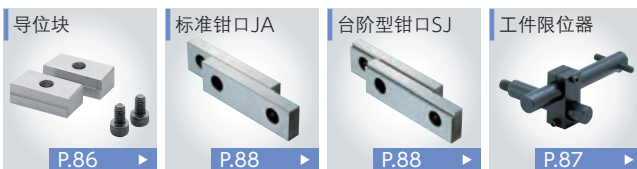
连接杆(各型号通用)



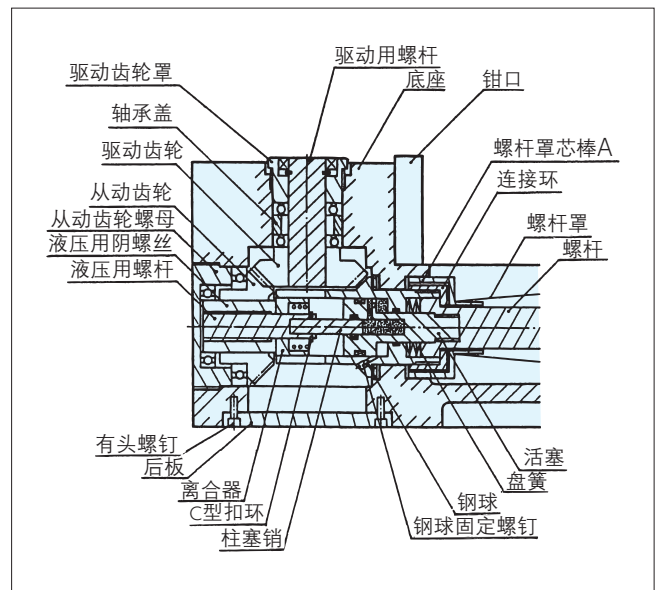
*标准在库品

订单号	型号	有效长度
* 915089	LTJV- 0	0
* 915090	LTJV-150	150

参见页

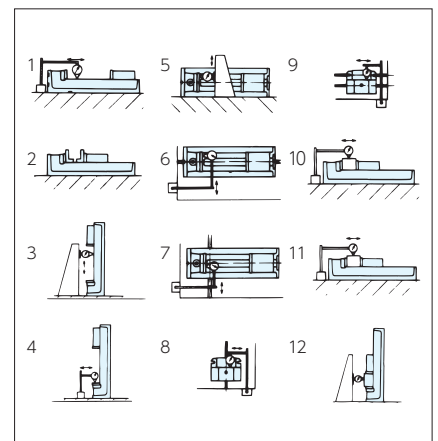


液压机构图



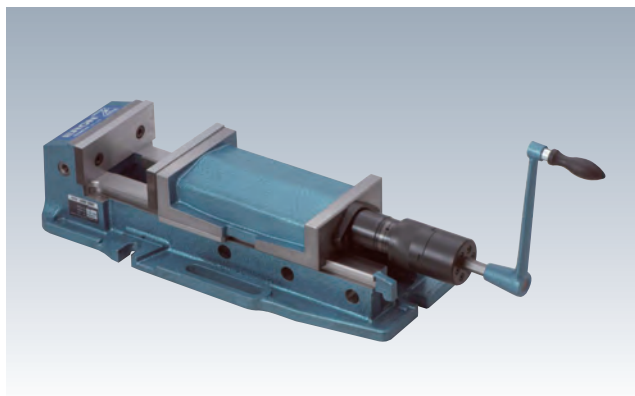
精度标准(静态精度)

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	底座底面与钳口滑动面的垂直度(直立设置时)	—	0.010
4	底座底面与固定钳口夹紧面的平行度(直立设置时)	—	0.010
5	底座侧面与固定钳口夹紧面的垂直度	—	0.010
6	底座底面的T型槽导向片与固定钳口夹紧面的垂直度	0.020	0.010
7	底座底面的T型槽导向片与固定钳口夹紧面的平行度	0.020	0.010
8	底座底面的T型槽导向片与钳口滑动面的垂直度(直立设置时)	0.020	0.010
9	底座底面的T型槽导向片与钳口滑动面的平行度(直立设置时)	0.020	0.010
(夹紧精度)			
10	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
11	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.020
12	夹紧后试块顶面的上浮(直立设置时)	—	0.020



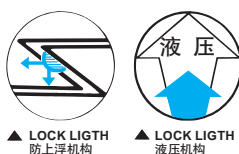
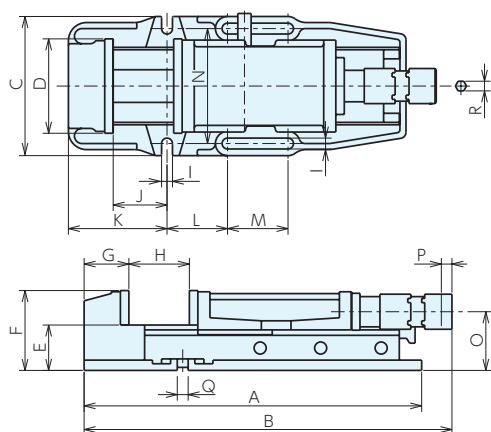
LOCK-TIGHT 液压平口钳MKIII

符合RoHS



附件 专用安装螺栓套装 适用T型槽宽18mm...2组
标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根

- 液压与手动的切换采用啮合式防误动作机构。
- 可锻铸铁制, 夹紧时极少发生弯曲、损坏。
- 滑动部采取火焰淬火(HRC45), 耐磨损性优异。
- 液压泵(正在申请专利)通过了300,000次以上的动作测试, 故障少、可实现强力夹紧。
- 通过调整开始开闭的位置, 可获得3个位置的最佳钳口张开度。
- 精度优于原JIS 0级。



尺寸表

型号	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

规格

*标准在库品

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	LTH3P		LTH3P-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTH3P150S	156	57	300	18	40	41	* 967819	LTH3P150S	968833	LTH3P150SG

夹紧方法

①采用液压的夹紧方法

- 在切换轴环与套筒的凹凸部分分离的状态下, 顺时针旋转手柄。
- 钳口接触工件后, 在10kN左右的夹紧力作用下内部离合器结合。
- 离合器结合后, 仅手柄和套筒旋转, 进行液压夹紧操作。

· 夹紧力和手柄操作(离合器动作后)

手柄操作(旋转)	1	2	3	4
夹紧力(kN)	12	20	30	40

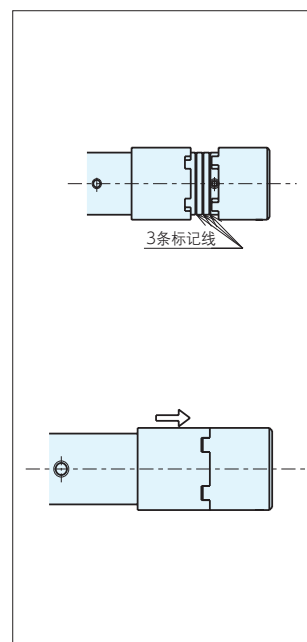
· 采用液压的夹紧行程约为1.8mm。

②采用螺杆的夹紧方法

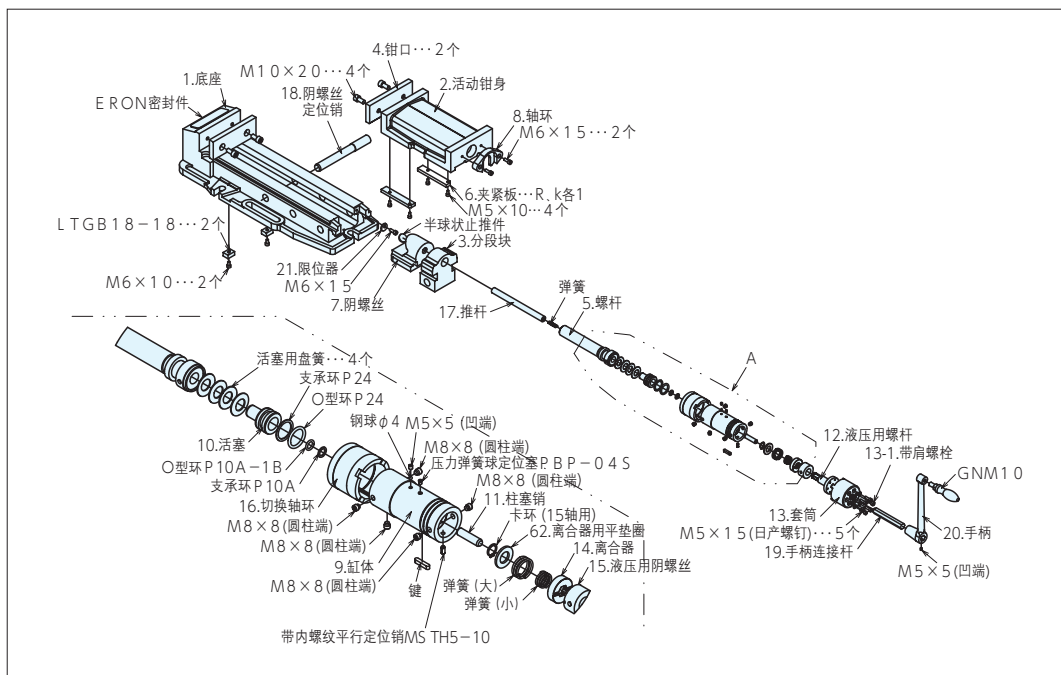
- 将切换轴环滑向套筒侧, 在切换轴环与套筒的凹凸部啮合的状态下, 顺时针旋转手柄。(在凹凸部啮合的状态下离合器切断。)
- 采用螺杆的夹紧力最大为10kN左右。

③同时采用螺杆和液压进行夹紧

- 夹紧易发生变形的工件以及要夹紧的表面有黑皮等凹凸的工件时, 在采用螺杆进行夹紧后, 再采用液压进行夹紧。
- 在按②采用螺杆进行夹紧操作后, 按①采用液压进行夹紧。
- 夹紧力为(螺杆夹紧力)+(液压夹紧力)。
- 对于可能会产生较大变形的工件, 在夹紧后请确认有无完全固定。



液压机构零件

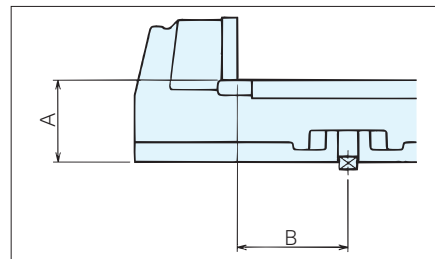


订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)

请订购并排配置规格品(末尾符号G)。

订购时, 请注明使用机床的槽宽。

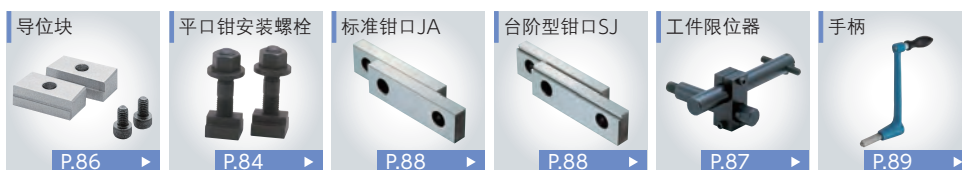
并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。



液压单元

适用机型	订单号	型号
LTH3P150S	969390	LTH3P150S-ASSY

参见页

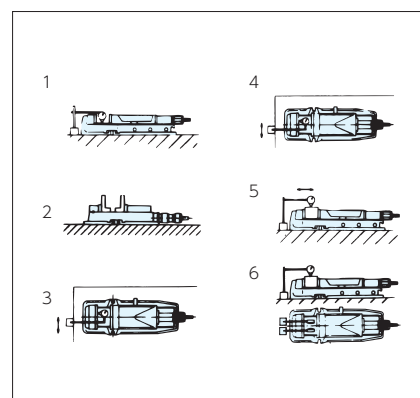


精度标准(静态精度)

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(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	0.015
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.015

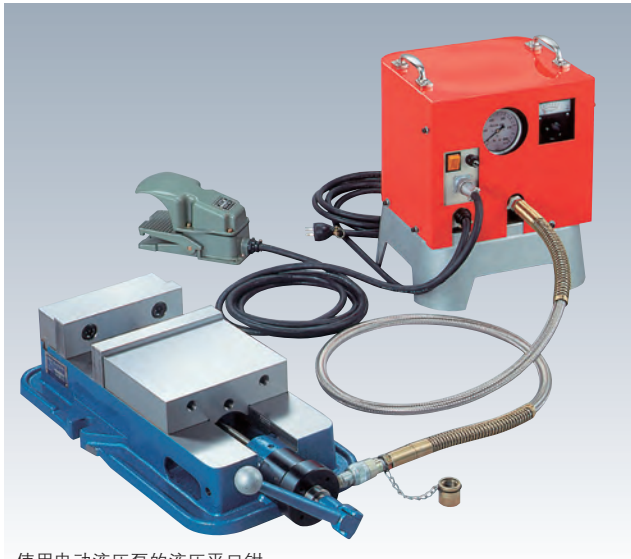
(夹紧精度)

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



LOCK-TIGHT强力平口钳

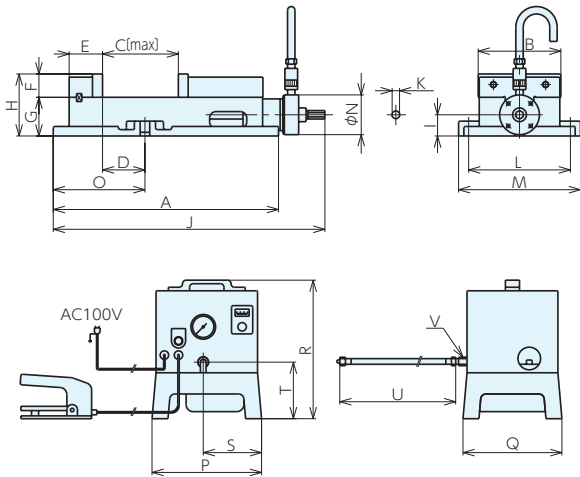
符合RoHS



使用电动液压泵的液压平口钳

- 附件** 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...1组
手柄...1根
液压泵(AC100V用)...1台
脚踏式开关...1个、高压软管...1根

- 附带有电动液压泵。
 - 安装消音盖后可在静音状态操作。
 - 70MPa的液压可使夹紧力达到5t。
 - 使用液压泵的压力开关,可以调整夹紧力。
 - 1台液压泵可同时操作多台平口钳。
 - 最大发挥量产加工的效果。
 - 通过旋转手柄,使滑动钳口侧移动至工件5mm左右后,由油压泵进行加紧工作。
 - 采用防上浮机构,可防止活动钳身及工件上浮。
- 平口钳使用LT150M。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
LT-HPD150	425	151	143	80	63	44	73	117	40	512.5	13	192	230	75	173	310	280	400	150	165	1800	R3/8

规格

型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	液压行程	夹紧力 kN	重量kg	LT-HPD		LT-HPD-G		仅虎钳	
								订单号	型号	订单号	型号	订单号	型号
LT-HPD150	151	44	143	18	13	40	38	969420	LT-HPD150	969421	LT-HPD150G	969422	LT-HPD150V

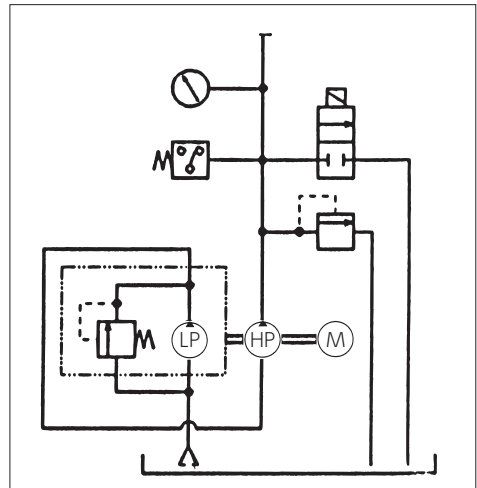
液压泵的规格

		LT-HPD150
气缸	受压面积(cm ²)	7.25
	夹紧力(kN)	40
	行程(mm)	13
液压泵	最高压力(MPa)	70
	压力设定范围(MPa)	10~70
	出油量(ℓ/min)	高压时0.25 低压时2.5
	使用电源(V)	单相AC100V
	电机功率(kw)	0.4
	油箱容量(ℓ)	1.1
	重量(kg)	28

夹紧力

泵压力(MPa)	LT-HPD150(kN)
30	17
50	29
70	40

液压回路图



订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)

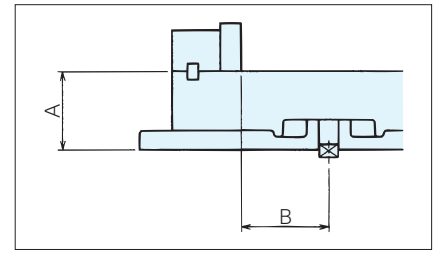
只要尺寸相同, 无论多少台, 全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆初次订购时

只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量。

◆追加订购时

只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量的与现有产品相同型号的平口钳。

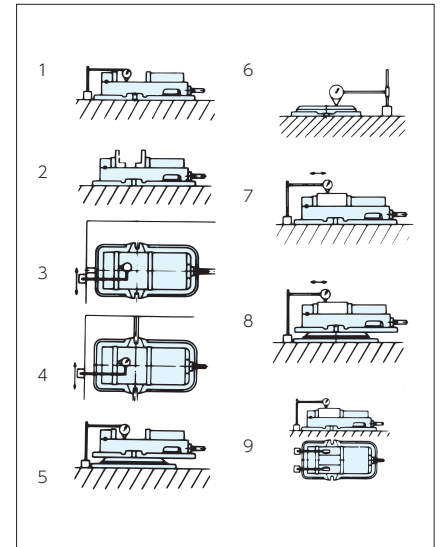


精度标准
(静态精度)

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)

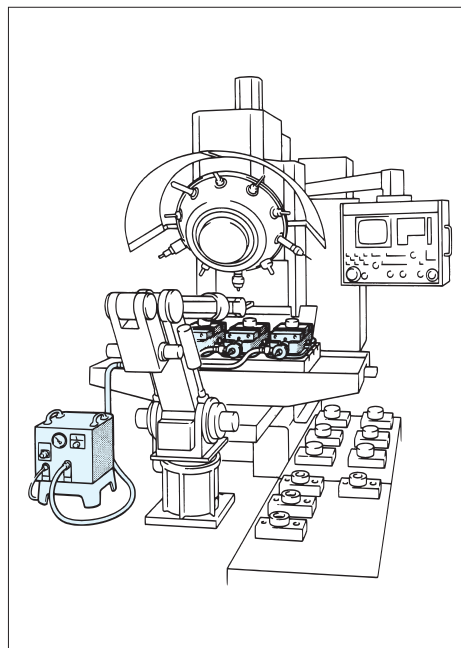
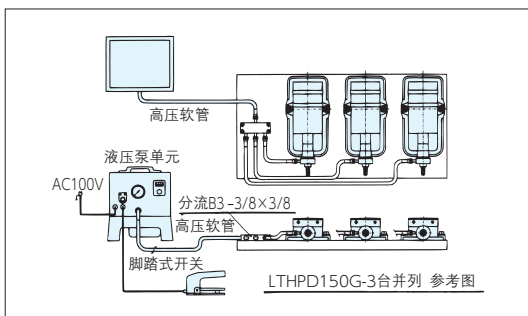
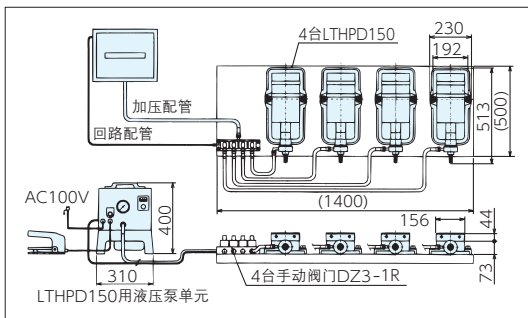
7	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.030	0.020
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



零件及特别附属品
参见页

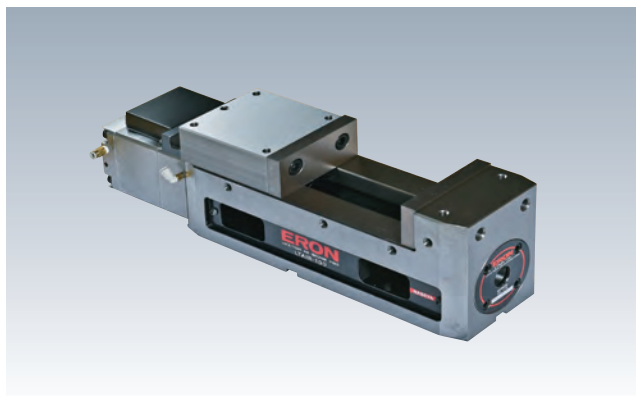


使用例



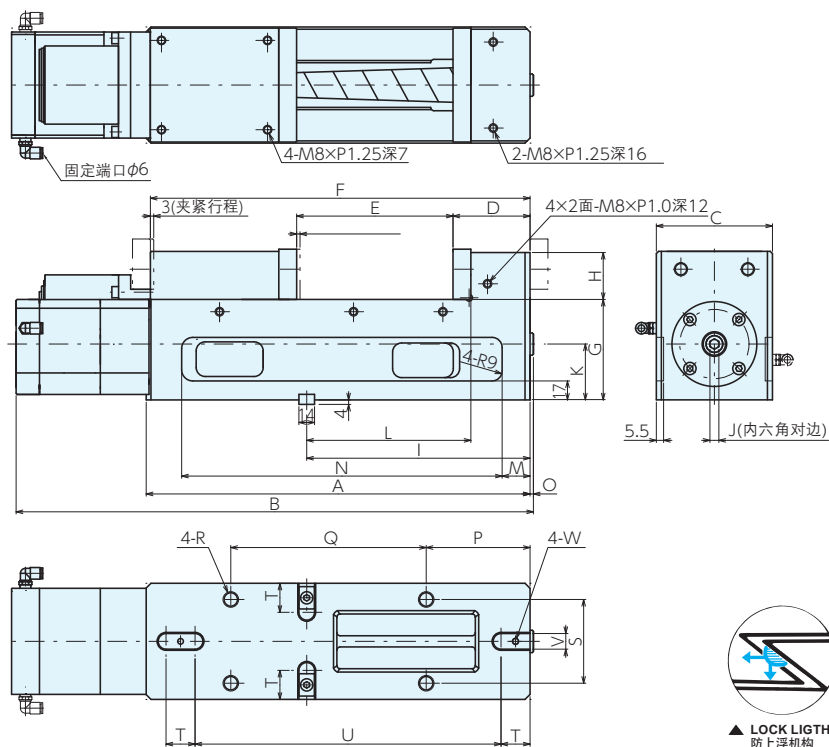
LOCK-TIGHT气动平口钳

符合RoHS



- 附件** 标准装夹组合 BCS14B...2套
 标准导位块...2个
 手柄...1个

- 通过单体气压驱动的自动化对应平口钳。
- 供给气压为0.7MPa时,加紧力可达到10KN。
- 切屑罩可有效回避加工碎屑。
- 固定钳扣侧进行手柄操作的模式。固定钳扣侧与操作员接近,缩短工件的装夹距离,减轻操作员工作负担。



尺寸表

*标准在庫品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J		
* 131736	LTAIR-100	344	469.2	104	69	138	200~338	90	43	200	8		
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
LTAIR-100	50	147	25	287	7.6	93	175	M14	75	26	274	14	M6

规格

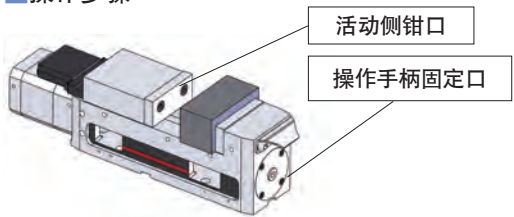
*标准在庫品

型式	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
LTAIR-100	102	45	138	14	10(0.7MPa时)	26

零件及特别附属品 参见页

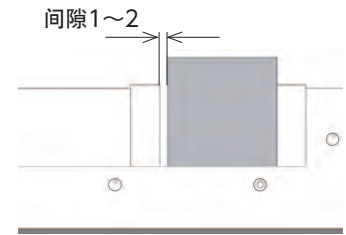
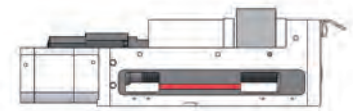
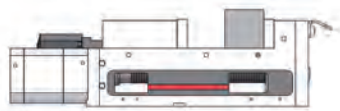


操作步骤



①手柄插入手柄操作孔, 旋转手柄将活动侧钳扣向工件侧移动。气动夹紧行程为3mm, 所以请将活动侧钳扣移动至工件1-2mm以内。

②打开气动气压开关, 进行夹紧作业



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)

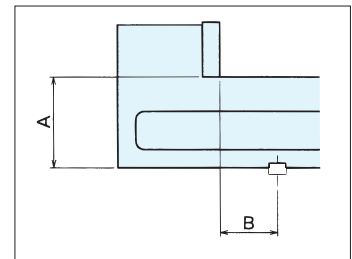
只要尺寸相同, 无论多少台, 全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆初次订购时

只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量。

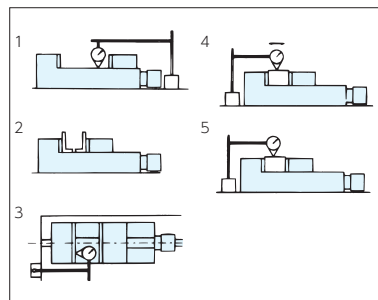
◆追加订购时

只要尺寸相同, 全品均并排配置, 请订购所需数量的与现有产品相同型号平口钳。

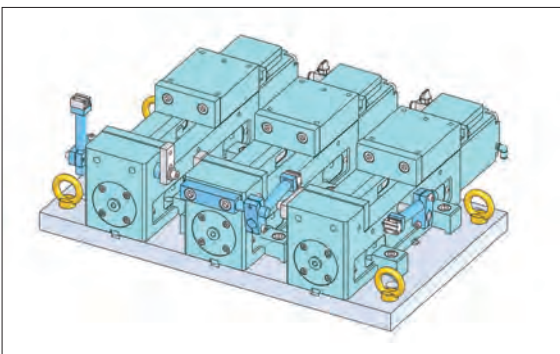


精度标准 (静态精度)

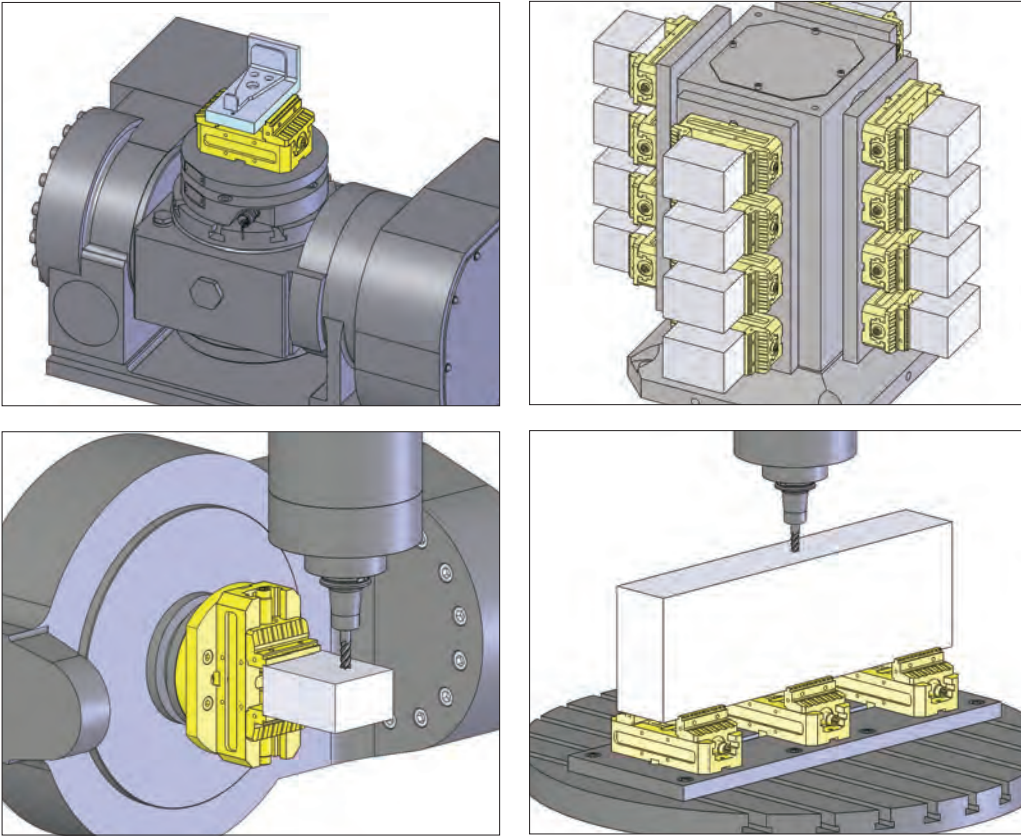
编号	检查项目 (每100mm) 标准	原JIS标准 (0级)	NABEYA 标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
5	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



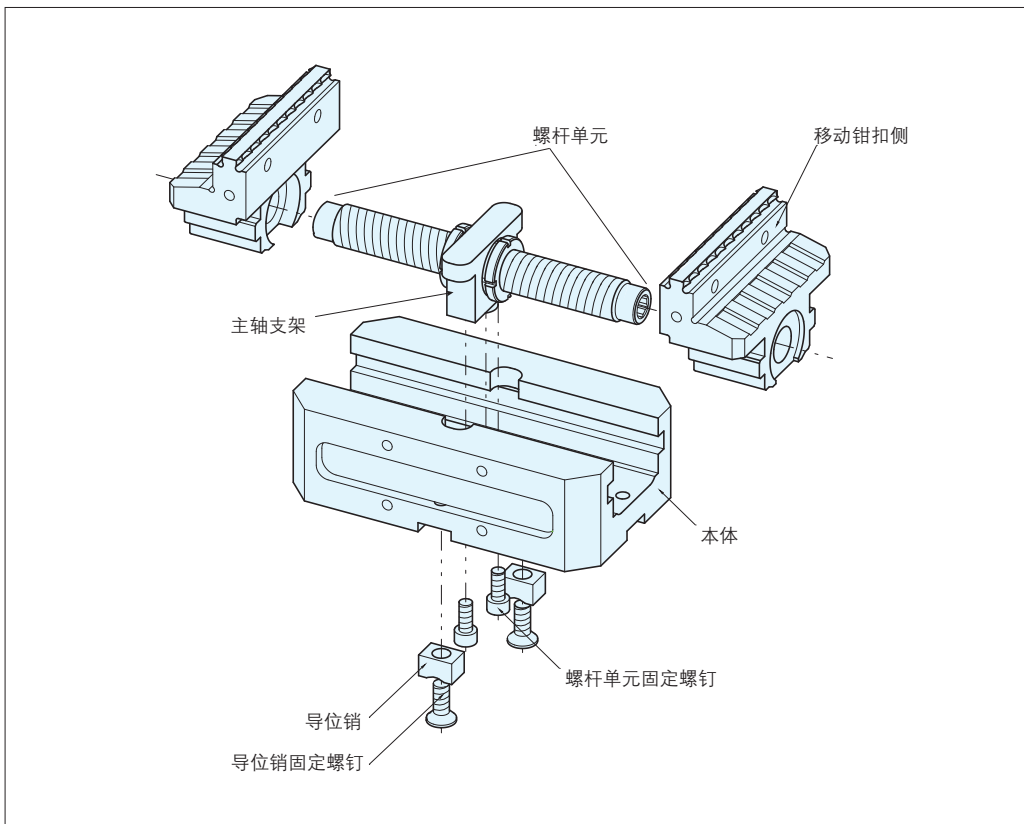
使用例



使用例

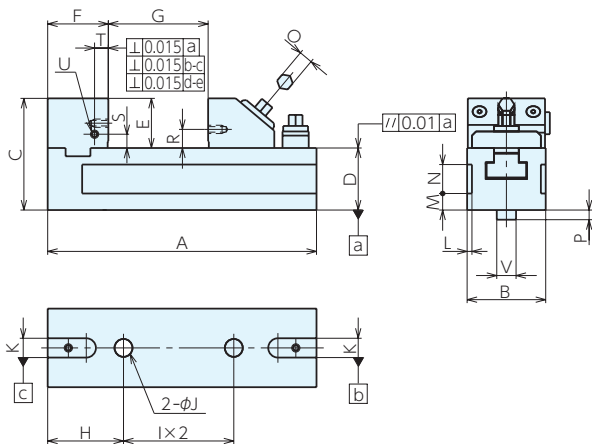
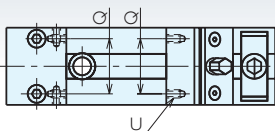
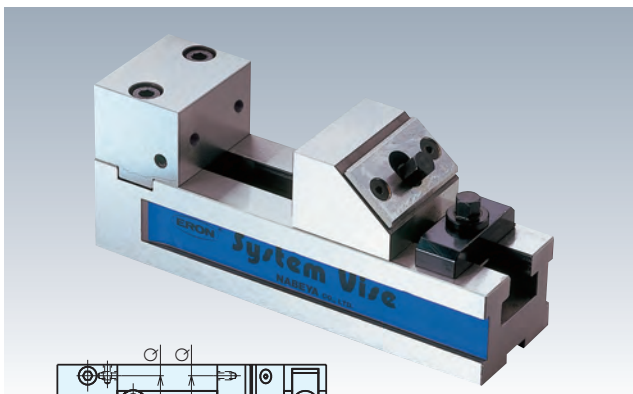


分解结构图



单口平口钳

符合RoHS



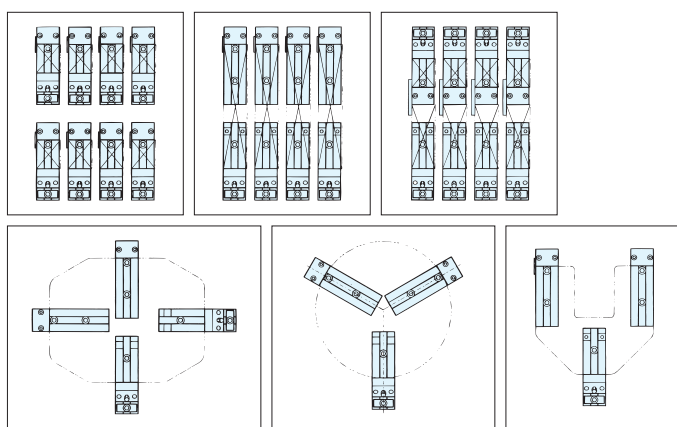
附件 标准导位块 (2个1组)

适用槽宽: SV56 14mm...1组

SV80 18mm...1组

- 利用背面的导位块槽,可方便地校准精度。
- 精度优于原JIS 0级。
- 采用楔锁机构,向下也会作用夹紧力,工件上浮极小。
- 采用SCM440,并进行了HRC50以上的淬火处理,可长期保持精度。
- 固定钳口及夹紧部可拆取,组合自由。
- 通过组合,可用作长形工件、多件固定工件用夹具。

组合例



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
SV56	195	57	81	45	36	44	80	55	40	M12×1.75用沉孔
SV80	250	81	90	50	40	44	110	58	50	M12×1.75用沉孔

型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U(粗牙)	V
SV56	14 ^{+0.018} ₀	3.5	12	21	10	7	40	18	10	10	M6×1.0	14 ⁰ _{-0.018}
SV80	18 ^{+0.018} ₀	4.5	15	21	10	7	40	22	10	10	M6×1.0	18 ⁰ _{-0.018}

规格

* 库存清理后下架

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	紧固扭矩N·m*	重量kg
* 929709	SV56	56	36	80	14	6	60	4.8
* 929710	SV80	80	40	110	18	6	60	8.7

※紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值,会因条件不同而产生误差。

操作扳手

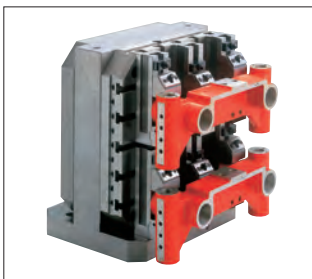


规格

* 库存清理后下架

适用机型	订单号	型号	全长
所有机型	* 933122	914Q-10-125	151

使用例

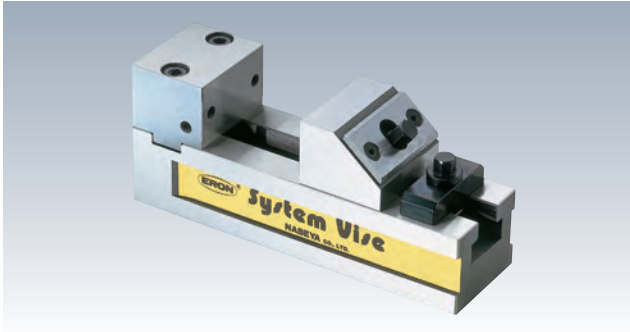


参见页



单口平口钳

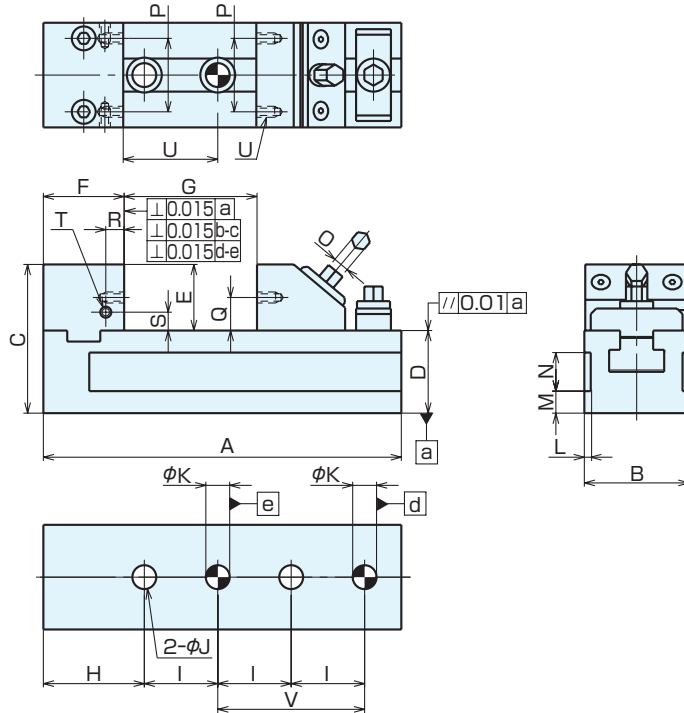
符合RoHS



材质 SCM440

热处理 淬火 HRC50 以上

- 使用气缸插销可轻松获取高精度。
- JIS 0级的高级别精度。
- 使用楔形插销, 可使工件向上浮动极小。
- 使用SCM440材质, HRC50以上的淬火, 是产品保持长期高精度。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K ^{+0.011}	L
EN412-SV56M	195	57	81	45	36	44	80	55	40	M12用沉孔	φ 12.01	3.5
EN516-SV80M	250	81	90	50	40	44	110	58	50	M16用沉孔	φ 16.01	4.5

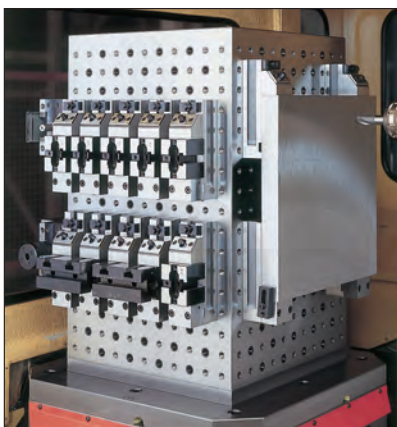
型号	M	N	O	P	Q	R	S	T	U ^{±0.01}	V ^{±0.01}
EN412-SV56M	12	21	10	40	18	10	10	M6	51	80
EN516-SV80M	15	21	10	40	22	10	10	M6	64	100

规格

* 库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	夹紧力kN	重量kg
* 124972	EN412-SV56M	56	6	4.8
* 124973	EN516-SV80M	80	6	8.7

使用例

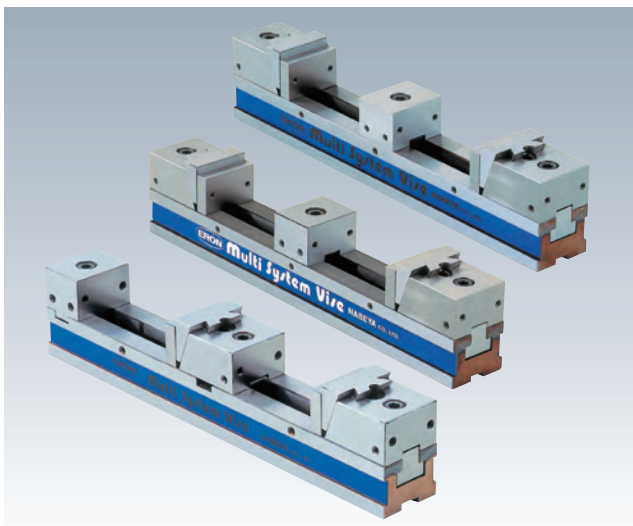


参见页



多口平口钳

符合RoHS



材质 S50C 淬火 HRC50 以上
表面处理 研磨精加工

●在高速、高输出、高精度的加工现场被广泛选用的“多口平口钳”。

强力

尺寸紧凑、夹紧力强。

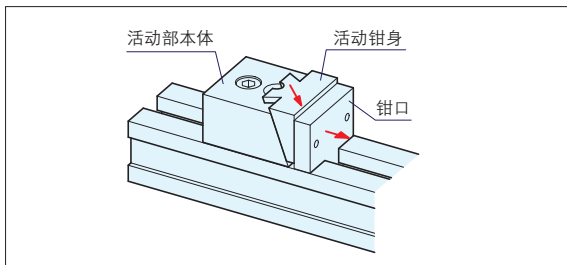
只需内六角扳手即可方便地夹紧

活动部

利用内六角扳手进行夹紧,可实现 $20\text{N}\cdot\text{m}$ (锯齿型为 $30\text{N}\cdot\text{m}$)的紧固扭矩。

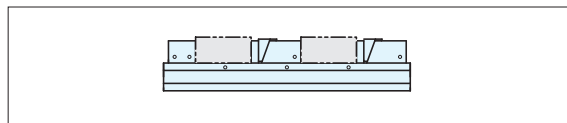
虽然活动钳身沿活动部本体的斜面向下夹紧,但钳口是沿底座的滑动面水平夹紧的。

由于可在水平方向笔直夹紧工件,夹紧变形小,并可实现强力夹紧。



固定块

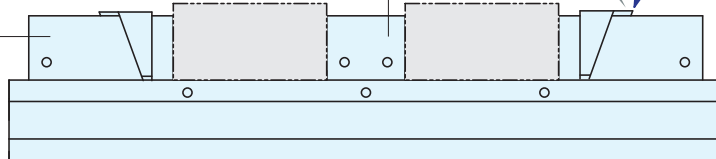
可根据用户的用途使用。例如,将固定块配置在中央,就可通过两侧的活动部进行夹紧;而若将固定块配置在一侧,则可将活动部串联起来夹紧多个工件。



锯齿型

底座及活动部本体、固定块上加工有锯齿。锯齿部相互啮合后牢牢固定,可获得很高的夹紧力。

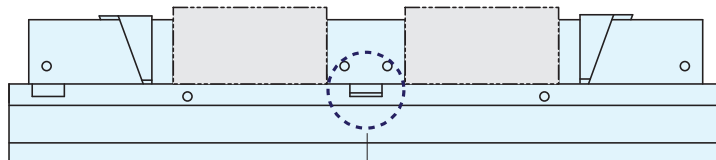
标准型、锯齿型



【标准型】



键槽型

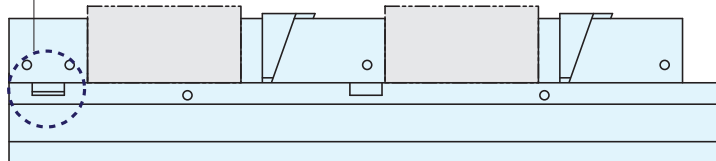


【锯齿型】



键槽规格

通过利用底座上加工的键槽配置固定块,可稳定地获得所需坐标位置。



(将固定块配置在一侧时)

●可自由组合。可对应各种工件形状

■底座、固定块、活动部的组合

标准型 (无锯齿)

底座



MSV-B

固定块
(无锯齿)



MSV-KB

活动部 [带标准钳口]
(无锯齿)



MSV-IB

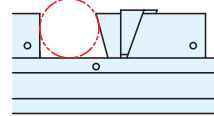
■钳口

附加型钳口

安装在活动部、固定块上使用。



使用圆柱用钳口时



圆柱用钳口

用于圆柱工件的夹紧。



滚花钳口

可防止打滑。



软质钳口

采用MC尼龙制, 可防止擦伤工件。



自切式钳口

可根据工件对钳口进行加工。



锯齿型

底座



MSV***S-B

固定块
(带锯齿)



MSV***S-KB

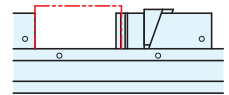
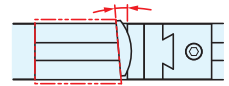
活动部 [带标准钳口]
(带锯齿)



MSV***S-IB

通用钳口

相对于钳口呈现倾斜时, 可沿斜面进行夹紧。



键槽型

底座



MSV***K-B

固定块
(带键槽)



MSV***K-KB

活动部 [带标准钳口]
(无锯齿)



MSV-IB

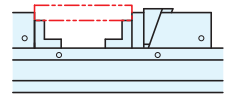
■选购件

台阶型钳口

配置在钳口前, 可垫高工件。

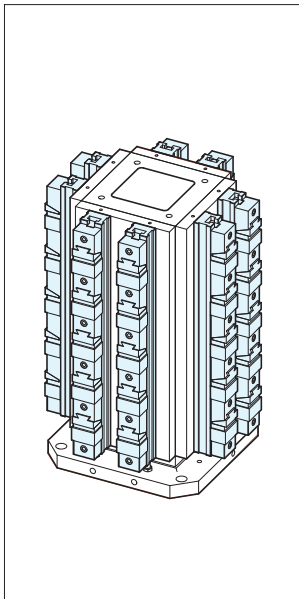


与滑动面的平行度0.01、
高度精度±0.01、
2个的对差0.009

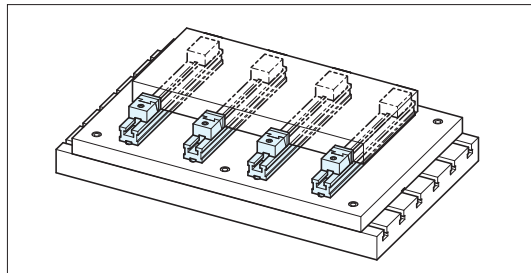


●多样的工件夹紧方式。可最大限度地利用空

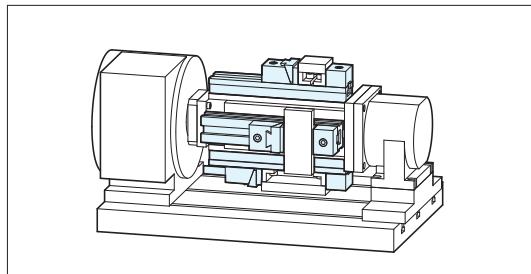
■安装在工作台上



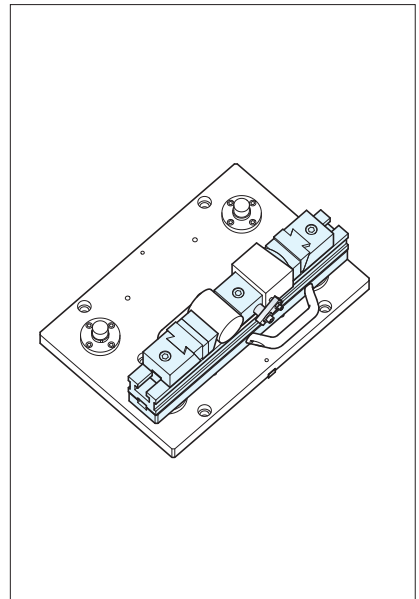
■长工件夹紧



■卧式加工中心分度工作台上



■多种工件夹紧



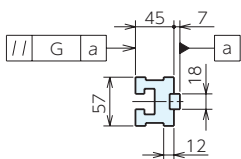
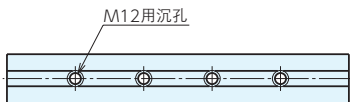
多口平口钳

符合RoHS

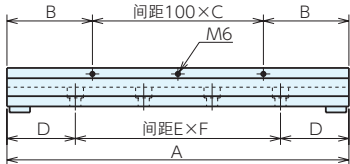


■底座

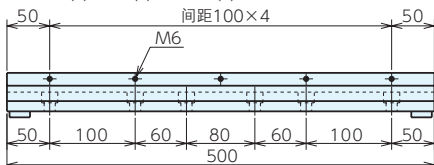
MSV/MSV-S



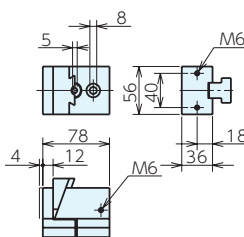
MSV300(S), 310(S), 400(S), 410(S), 510(S),
400(S)-3, 410(S)-3, 510(S)-3, 510(S)-4



MSV500(S), 500(S)-3, 500(S)-4

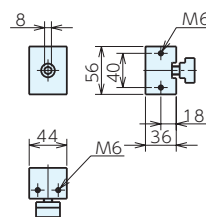


■活动部



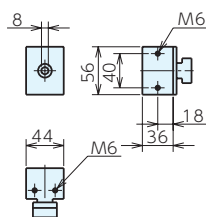
■固定块

(键槽规格以外)



■固定块

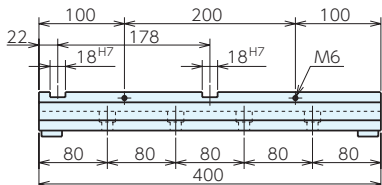
(键槽规格)



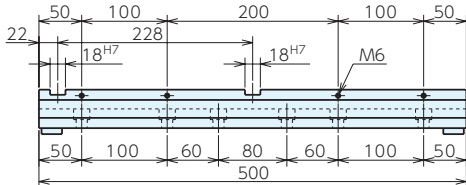
■本体

MSV-K

MSV400K, 400K-3



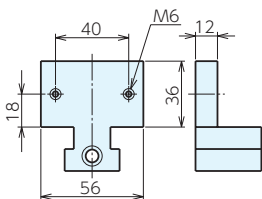
MSV500K, 500K-3, 500K-4



■钳口

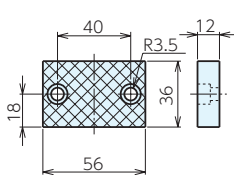
标准钳口

MSV-56JA



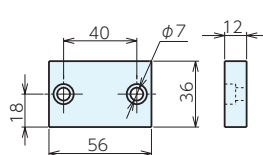
滚花钳口

MSV-56KJ



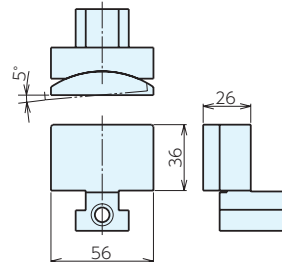
软质钳口

MSV-56NJ



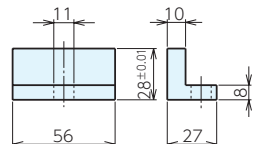
通用钳口

MSV-56UJ



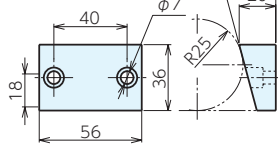
台阶型钳口

MSV-56SJ



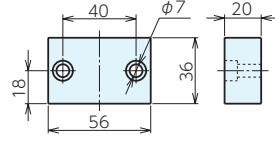
圆柱用钳口

MSV-56CJ



自切用钳口

MSV-56SCJ



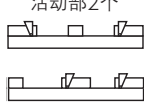
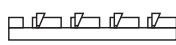
■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G
MSV300(S)	300	50	2	70	80	2	0.015
MSV310(S)	300	50	2	50	100	2	0.015
MSV400(S),400(S)-3	400	100	2	80	80	3	0.020
MSV410(S),410(S)-3	400	100	2	50	100	3	0.020
MSV510(S),510(S)-3,510(S)-4	500	50	4	50	100	4	0.025

类型	夹紧力 kN	紧固扭矩N·m
MSV(无锯齿)	12	20
MSV-S(带锯齿)	15	30
MSV-K	15	20

规格

* 库存清理后下架

类型	钳口张开度 (均等)	重量kg	MSV (无锯齿)		MSV-S (带锯齿)		MSV-K (键槽仕様)	
			订单号	型号	订单号	型号	订单号	型号
活动部2个 	46	9	* 934521	MSV300	* 934518	MSV300S	-	-
	46	9	* 957967	MSV310	* 964512	MSV310S	-	-
	96	10.5	* 934522	MSV400	* 934519	MSV400S	* 946670	MSV400K
	96	10.5	* 951194	MSV410	* 951196	MSV410S	-	-
	146	11.8	* 934523	MSV500	* 934520	MSV500S	* 946671	MSV500K
	146	11.8	* 951195	MSV510	* 951197	MSV510S	-	-
活动部3个 	36.7	11.8	* 964513	MSV400-3	* 964517	MSV400S-3	* 964521	MSV400K-3
	36.7	11.8	* 964514	MSV410-3	* 964518	MSV410S-3	-	-
	70	13.1	* 964515	MSV500-3	* 964519	MSV500S-3	* 964522	MSV500K-3
	70	13.1	* 964516	MSV510-3	* 964520	MSV510S-3	-	-
	32	14.4	* 964523	MSV500-4	* 964525	MSV500S-4	* 964527	MSV500K-4
活动部4个 	32	14.4	* 964524	MSV510-4	* 964526	MSV510S-4	-	-

零件

底座

* 库存清理后下架

适用平口钳	订单号	型号
MSV300	* 964530	MSV300-B
MSV310	* 964531	MSV310-B
MSV400,400-3	* 964532	MSV400-B
MSV500,500-3,500-4	* 964533	MSV500-B
MSV410,410-3	* 964535	MSV410-B
MSV510,510-3,510-4	* 964536	MSV510-B
MSV300S	* 964537	MSV300S-B
MSV310S	* 964538	MSV310S-B
MSV400S,400S-3	* 964539	MSV400S-B
MSV500S,500S-3,500S-4	* 964540	MSV500S-B
MSV410S,410S-3	* 964541	MSV410S-B
MSV510S,510S-3,510S-4	* 964542	MSV510S-B
MSV400K,400K-3	* 964543	MSV400K-B
MSV500K,500K-3,500K-4	* 964544	MSV500K-B

固定块

* 库存清理后下架 (带固定螺栓、螺母)

适用平口钳	订单号	型号
MSV300,310,400,400-3,410,410-3,500,500-3,500-4,510,510-3,510-4	* 964545	MSV300-KB
MSV300S,310S,400S,400S-3,410S,410S-3,500S,500S-3,500S-4,510S,510S-3,510S-4	* 964546	MSV300S-KB
MSV400K,400K-3,500K,500K-3,500K-4	* 964547	MSV400K-KB

活动部

* 库存清理后下架 带标准钳口(带固定螺栓、螺母)

适用平口钳	订单号	型号
MSV300,310,400,400-3,400K,400K-3,410,410-3,500,500-3,500-4,500K,500K-3,500K-4,510,510-3,510-4	* 964548	MSV300-IB
MSV300S,310S,400S,400S-3,410S,410S-3,500S,500S-3,500S-4,510S,510S-3,510S-4	* 964549	MSV300S-IB

钳口

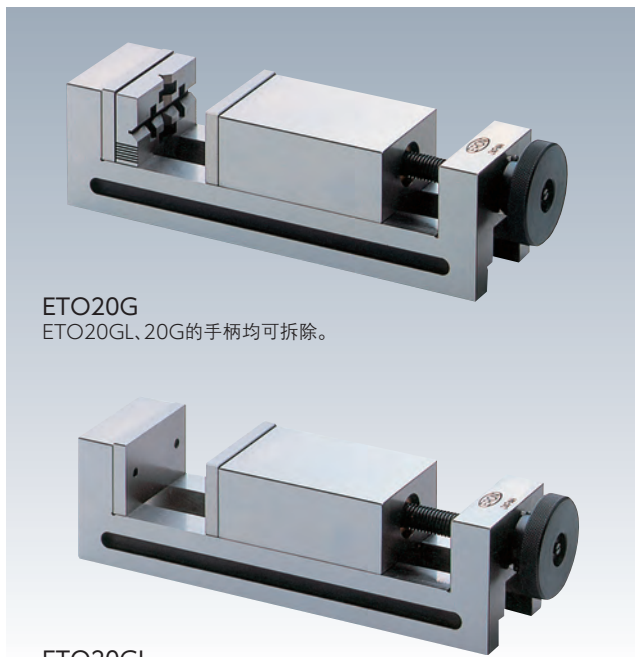
* 库存清理后下架 2片1组

名称	功能及用途	订单号	型号
标准钳口	标准附属品	* 943858	MSV56-JA
滚花钳口	防滑	* 934524	MSV56-KJ
软质钳口	MC尼龙制	* 964550	MSV56-NJ
台阶型钳口	垫高用(带固定螺栓)	* 934525	MSV56-SJ
通用钳口	倾斜工件用	* 937536	MSV56-UJ
圆柱用钳口	圆柱工件用	* 964552	MSV56-CJ
自切用钳口	S45C制(无淬火)	* 934526	MSV56-SCJ

※所有机型通用

精密研磨用平口钳

符合RoHS

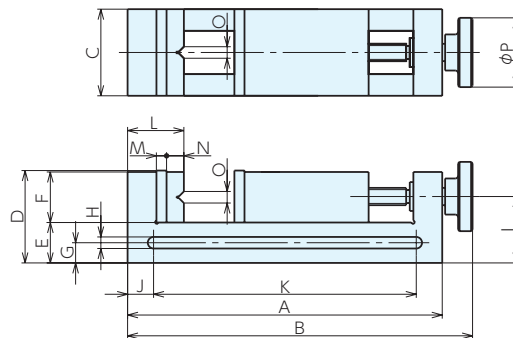


ETO20G
ETO20GL、20G的手柄均可拆除。

ETO20GL
拆除了特殊钳口的ETO20G。

- 材质为全淬火、全研磨加工的精密平口钳。
- 垂直度、平行度均在5微米以下。

ETO20G



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
ETO20G(L)	218	239	60	64	28	35	14	8	46	18	182	39	7	12	8	48

规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	全长	全高	重量kg
* 900489	ETO20G	60	36	65	218	64	3.8
* 900490	ETO20GL	60	36	77	218	64	3.6

精度标准

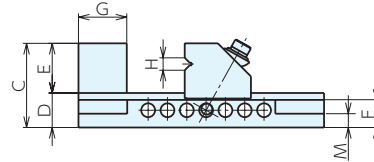
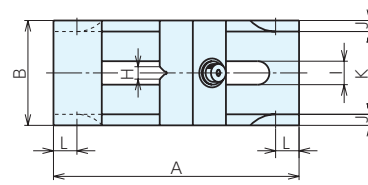
编号	1	2	3	4	5
检查项目	底座底面与活动钳身滑动面的平行度	固定钳身与活动钳身夹紧面的角度	底座侧放时底座底面与活动钳身滑动面的角度	底座竖立时底座与固定钳身夹紧面的平行度	外观及功能
测定值	每100mm 小于0.003	每100mm (小于直角) 小于0.005	每100mm 小于0.005	每100mm 小于0.005	无有害的伤痕、锈斑及其他缺陷，加工状况良好。 手柄操作顺畅且紧固螺钉无松动，与活动钳身的间说明图隔小。
说明图					



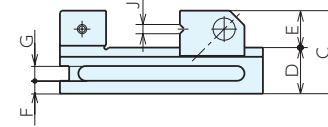
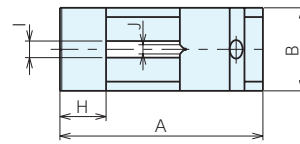
ETO31G
可防止上浮的宽口平口钳。

ETO51·52G
※ETO51、52GM为防锈型

ETO31G



ETO51G
ETO52G



GM型的特点

- 采取了无电解镀镍, 与马氏体不锈钢材质相比, 防锈效果更优异。
- 适合在放电加工机及线切割机中使用。
- 表面硬度为HV1000, 耐磨损性优异。

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
ETO31G	178	76	61	25	36	20	35	9	17	8	60	17	10
ETO51G	88	35	39	22	17	6	7	22	7	4	-	-	-
ETO52G	110	45	45	25	20	7	8	25	9	5	-	-	-

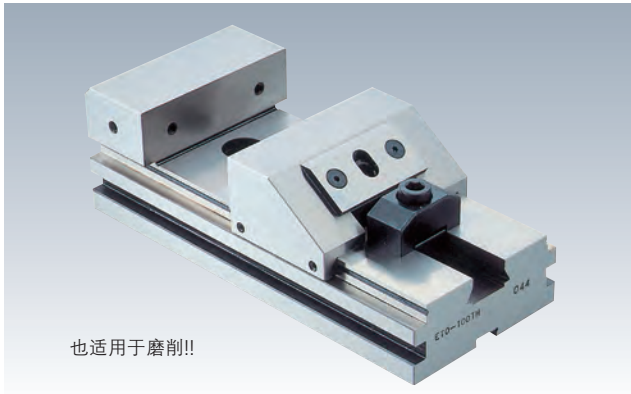
规格

*标准在库品 * 库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	全长	全高	重量kg
* 900488	ETO31G	76	36	98	178	61	3.5
* 915104	ETO51G	35	17	36	88	39	0.7
* 941014	ETO52G	30	15	25	70	35	0.4

楔锁式工具加工用平口钳

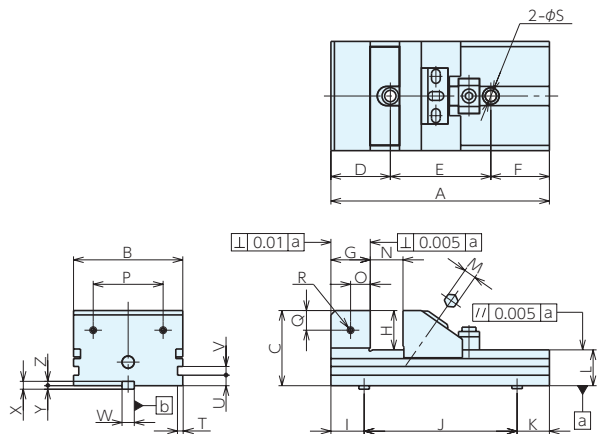
符合RoHS



也适用于磨削!!

附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽14mm...1组
内六角扳手...1根

- 精度优于原JIS 0级。
- 安装于单面、两面、四面工作台时,可从正面进行夹紧。
- 采用SCM440材料,并进行了HRC50以上的淬火处理,可长期保持精度。
- 背面带导位块槽,精度校准方便。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
ETO80TH	185	80	60	65	70	50	40	26	35	130	20	34	6
ETO100TH	230	100	73	70	100	60	45	32	40	160	30	41	8
ETO125TH	250	125	86	68	115	67	45	45	38	175	37	41	8

型号	N	O	P	Q	R(粗牙)	S	T	U	V	W	X	Y	Z
ETO80TH	80	20	48	13	M6×1.0	13	6	10	10	14	10	6	3.5
ETO100TH	105	22.5	60	16	M6×1.0	13	6	12	10	14	10	5	5
ETO125TH	125	22.5	80	22.5	M6×1.0	13	6	12	10	14	10	5	5

规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块	夹紧力kN	紧固扭矩N·m※	重量kg
* 904879	ETO80TH	80	26	85	14	6	20	5
* 904880	ETO100TH	100	32	105	14	8	60	9
* 904881	ETO125TH	125	45	130	14	8	70	14

※紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值,会因条件不同而产生误差。

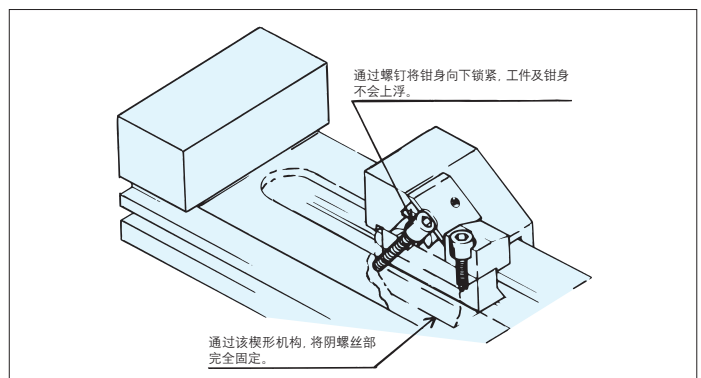
使用例



参见页



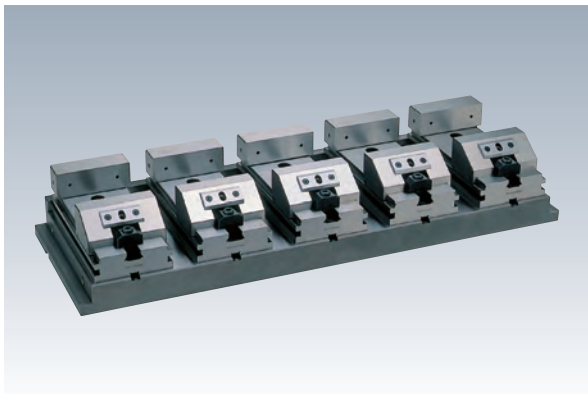
已获专利的楔锁式防上浮机构



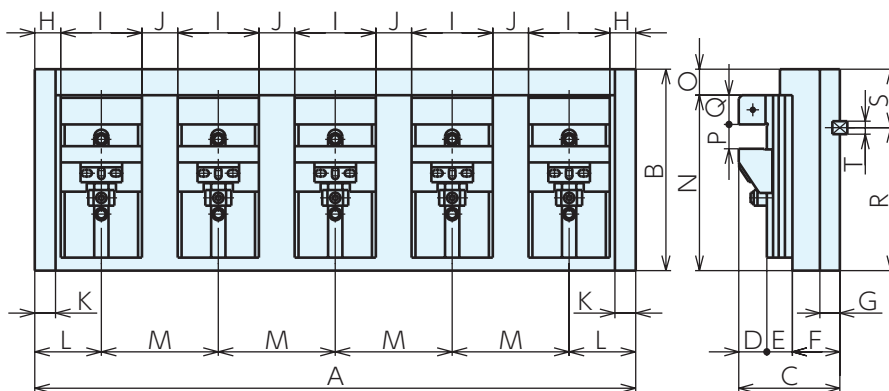
平口钳的缺点在于因工件上浮,加工后无法完全获得所需精度。楔锁机构设计简单,并且采用双重锁定方式,工件及平口钳的钳身不会上浮。

楔锁式工具加工用平口钳(5联排型)

符合RoHS



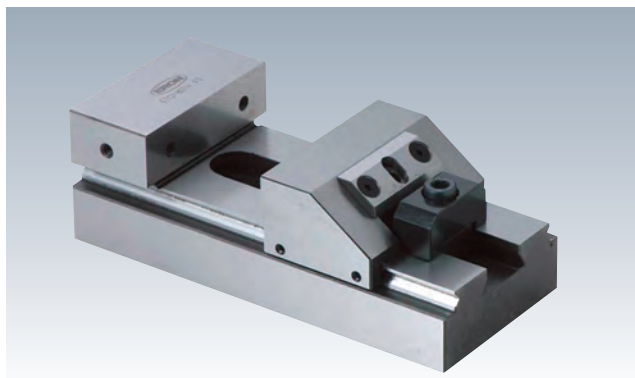
- 采用5台ETO125TH。
- 适用于同种类工件的多件加工、多工序加工及长工件加工。
- 通过导位块可方便地定位在机床工作台上。



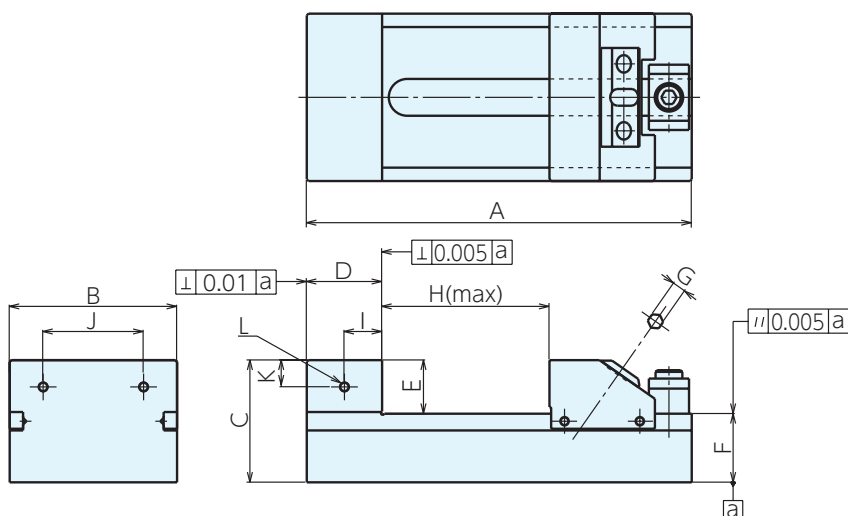
规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
956861	ETO125TH5	840	280	136	45	41	50	20	27.5	125	40
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	重量kg
ETO125TH5	20	90	165	253	20	130	45	200	80	18	115

楔锁式工具加工用平口钳(G型) 符合RoHS



- 附件 内六角扳手...1根
- ETO-TH型的磨削专用型。省略了夹具孔、槽及导位块槽。
 - 精度优于原JIS 0级。
 - 采用SCM440材料,并进行了HRC50以上的淬火处理,可长期保持精度。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L(粗牙)
ETO80GTH	185	80	60	40	26	34	6	80	20	48	13	M6×1.0
ETO100GTH	230	100	73	45	32	41	8	100	22.5	60	16	M6×1.0
ETO125GTH	250	125	86	45	45	41	8	120	22.5	80	22.5	M6×1.0

规格

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	紧固扭矩N·m※	重量kg
* 966187	ETO80GTH	80	26	80	6	20	5
* 966188	ETO100GTH	100	32	100	8	60	9
* 966189	ETO125GTH	125	45	120	8	70	14

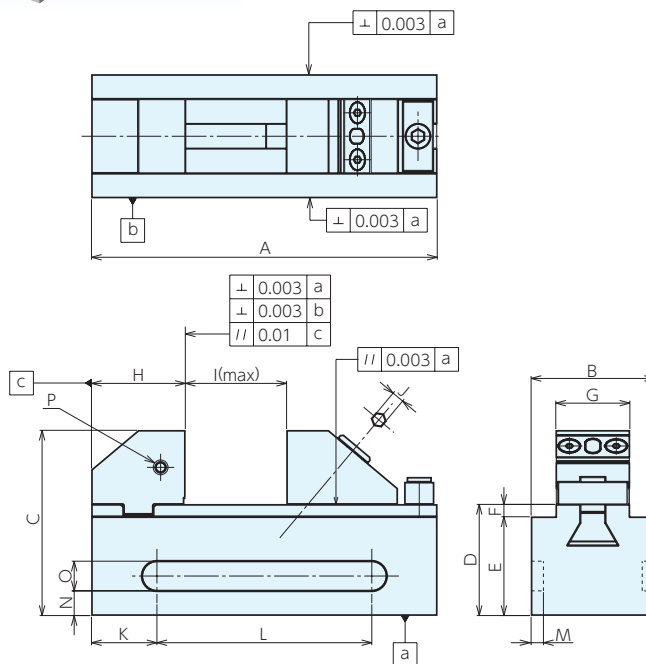
*标准在庫品

※紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值,会因条件不同而产生误差。

3D研磨精密平口钳 (TH型) 符合RoHS



- 采用一次夹持方式, 可进行三面磨削, 并大幅缩短设置时间。
- 无手柄, 结构紧凑。
- 适用于型材加工、IT行业微小零件的加工。
- 平行及垂直度在0.003以内, 精度高。
- 采用SKS31, 并进行了HRC57-62以上的淬火处理, 可长期保持高精度。



尺寸表

型号	A	B	C	D ^{±0.003}	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P(粗牙)
3DV20TH	105	40	55	35	30	5	20	24	40	3	20	60	3	8	10	M4×0.7
3DV30TH	140	50	75	45	40	5	30	38	45	4	26.5	87	5	10	12	M6×1.0
3DV40TH	160	60	90	50	45	5	40	38	50	5	20	120	5	10	12	M6×1.0

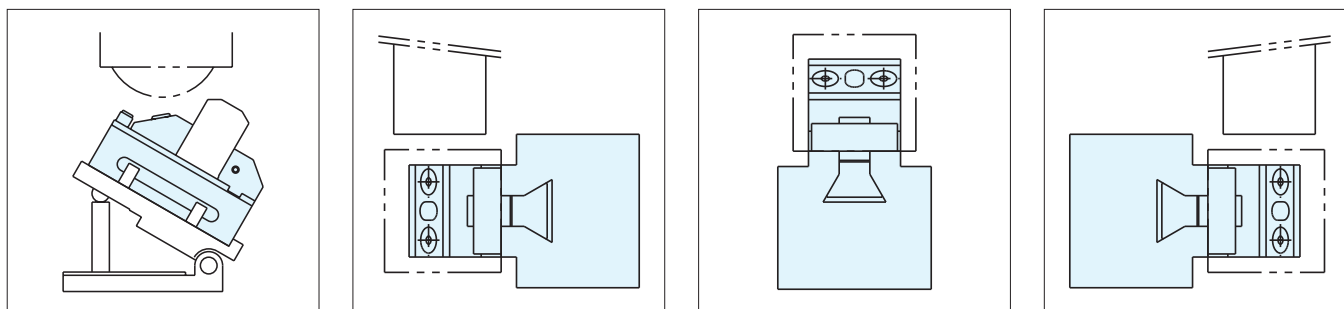
规格

* 库存清理后下架

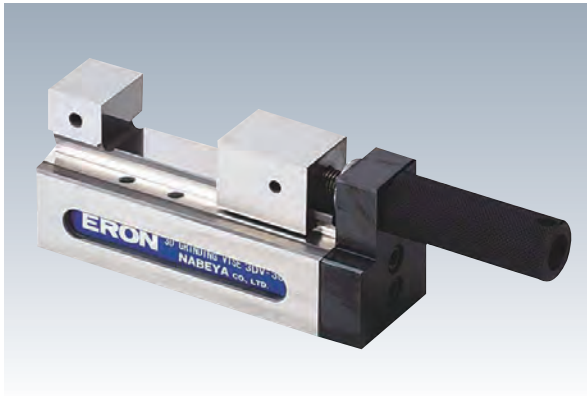
订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	紧固扭矩N·m※	重量kg
* 966194	3DV20TH	20	20	40	1	4	1.2
* 966195	3DV30TH	30	30	41	1.5	10	2.7
* 966196	3DV40TH	40	40	50	3	23	4.4

※ 紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值, 会因条件不同而产生误差。

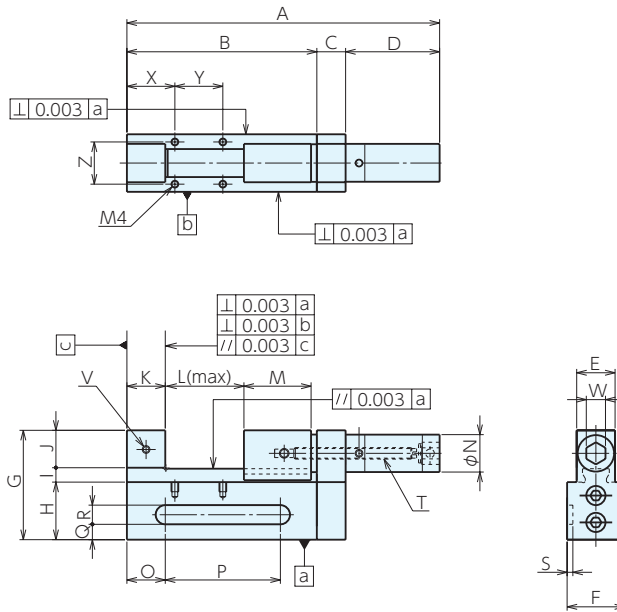
使用例



3D研磨精密平口钳 符合RoHS



- 采用一次夹持方式, 可进行三面磨削, 并大幅缩短设置时间。
- 适用于导线架加工用冲头的制作。
- 平行及垂直度在0.003以内, 精度高。
- 将销插入滑动面两侧的螺孔进行自切, 可获得高精度的工件垫高夹具。
- 采用SKS31, 并进行了HRC57-62以上的淬火处理, 可长期保持高精度。



尺寸表

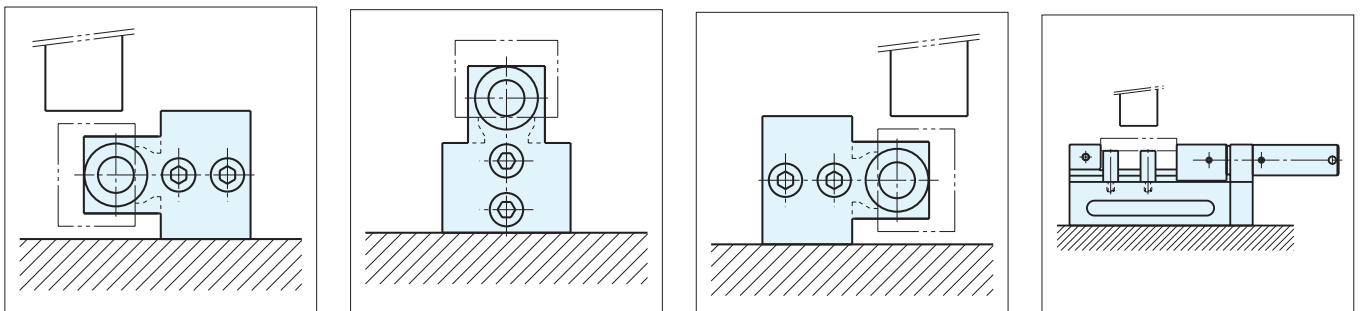
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T(粗牙)	U(粗牙)	V(粗牙)	W	X	Y	Z
3DV20	163	99	15	49	20	30	57	30	7	20	20	41	35	19.5	20	60	8	10	3	M6×1.0;M4×0.7;M4×0.7			10	22	25	25
3DV30	216	129	18	69	30	50	65	35	10	20	25	61	40	24.5	20	90	8	12	5	M10×1.5;M4×0.7;M6×1.0			14	36	33	30
3DV40	228	141	18	69	40	60	85	45	10	30	32	61	45	28	20	100	10	12	5	M10×1.5;M4×0.7;M6×1.0			14	36	40	30

规格

* 库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	紧固扭矩N·m*	重量kg
* 962504	3DV20	20	20	41	1	4	1.0
* 962505	3DV30	30	20	61	1.5	10	2.7
* 962506	3DV40	40	30	61	4	23	4.7

使用例



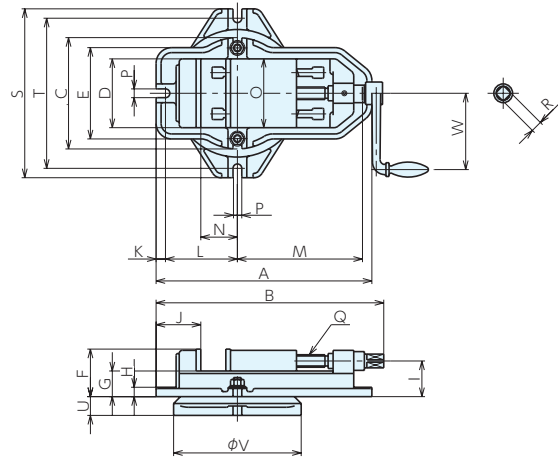
F型铣床平口钳

符合RoHS



附件 手柄...1根

- 材质采用高韧性铸铁FC300。
- 为防止时效变化,进行了退火处理。
- 适用于粗制材加工。
- 未加工导位块用槽。
- 活动钳身在2条槽内滑动。



※尺寸图为装有旋转台时的情况。

尺寸表

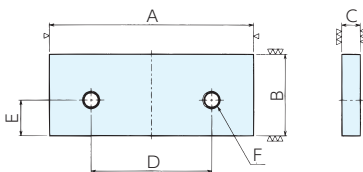
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
F 75	298	317	128	86	106	75	40	18	54	58	16	74	192	32	102	13	TM20P4	15	-	-	-	-	-	-
F100	345	364	178	110	146	76	41	15	57	71.5	15	115	200	58.5	145	14	TM20P4	18	270	240	30	204	122	84
F125	382	406	210	140	180	88	46	16	66	77.5	15	125	227	62.5	176	14	TM22P5	18	304	274	30	236	180	99
F150	468	487	238	165	210	104	56	22	78	94	18	170	262	94	204	18	TM25P5	20	346	310	36	270	180	99
F200	627	651	290	210	260	143	73	25	103	110	21	216	369	127	254	21	TM28P5	20	422	380	38	322	180	99

规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	重量kg
* 900478	F 75	86	35	78	8.0
* 900479	F100	110	35	90	11.6
* 900480	F125	140	42	100	17.6
* 900481	F150	165	48	129	28.5
* 900482	F200	210	70	184	63.0

零件



钳口/规格

*标准在库品 2片1组

适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F(粗牙)
F 75	* 931366	F 75-JA	86	35	8	50	18	M8×1.25
F100	* 931367	F100-JA	110	35	7.5	65	16	M8×1.25
F125	* 931368	F125-JA	140	42	10.5	86	20	M8×1.25
F150	* 931369	F150-JA	165	47.5	10.8	100	22	M8×1.25
F200	* 931370	F200-JA	210	69.5	14	135	30	M12×1.75

旋转台/规格

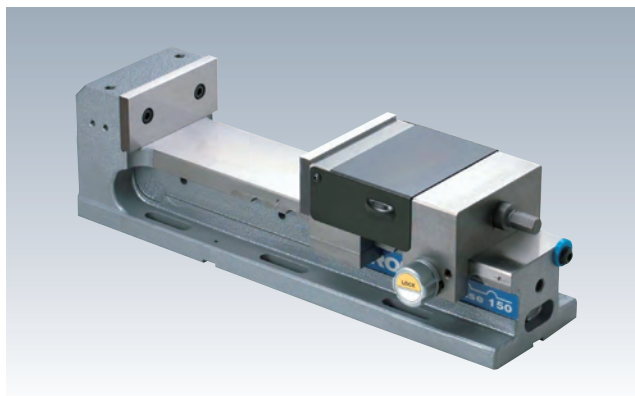
适用机型	订单号	型号
F150	943886	F150-SV
F200	943887	F200-SV

手柄/规格

适用机型	订单号	型号	插入角	长度
F 75	943931	FK 75-HN	15	120
F100	943932	FK100-HN	18	120
F125	943933	FK125-HN	18	180
F150	943934	FK150-HN	20	180
F200	943935	FK200-HN	20	180

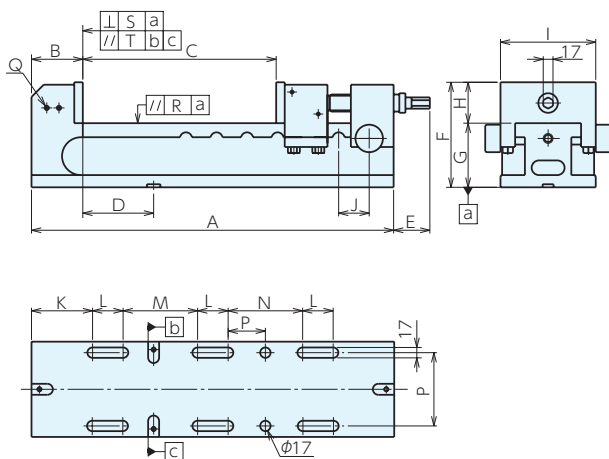
模具加工用平口钳

符合RoHS



附件 标准安装螺栓套装(2组1套) 适用T型槽宽18mm... MBV150:2套、MBV200:3套
标准导位块(2个1组) 适用槽宽18mm... 1组
手柄... 1根

- 适用于金属模具板的加工。
- 钳口张开度大,可快速进给。
- 与传统的液压平口钳相比,钳口张开度增加了30%、全长减小了30%(与本公司同类产品相比)。
- 底座及活动钳身为可锻铸铁制,不会发生损坏。
- 滑动面进行了火焰淬火,耐磨损性优异。
- 与相同尺寸平口钳相比,具有压倒性的成本优势。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q(粗牙)	R	S	T
MBV150	594	84	350	118	45-100	172	105	67	156	50	100	50	122	122	-	120	M8x1.25	0.035	0.015	0.02
MBV200	743	104	450	146	45-100	172	105	67	208	50	110	65	150	200	100	168	M12x1.75	0.050	0.015	0.03

规格

*标准在库品

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	MBV		MBV-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
MBV150	154	67	350	18	20	65	* 952070	MBV150	952072	MBV150G
MBV200	206	67	450	18	20	82	* 952071	MBV200	952073	MBV200G

※紧固扭矩请使用80N·m以内。

※并排配置规格品请与第1台同时订购。并排配置精度在0.02以内。

追加并排配置品恕不承接。



手柄/规格

适用机型	订单号	型号
所有机型	962731	MBV150-HN

参见页

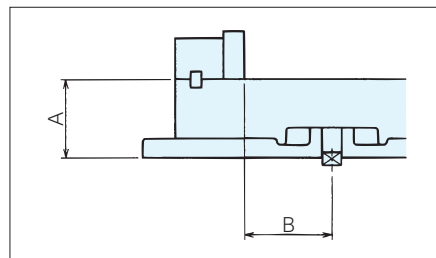
导位块



P.86

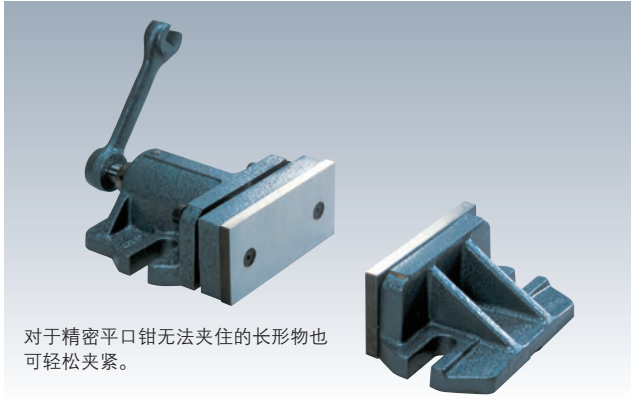
订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.02以内)

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。



两片式平口钳

符合RoHS

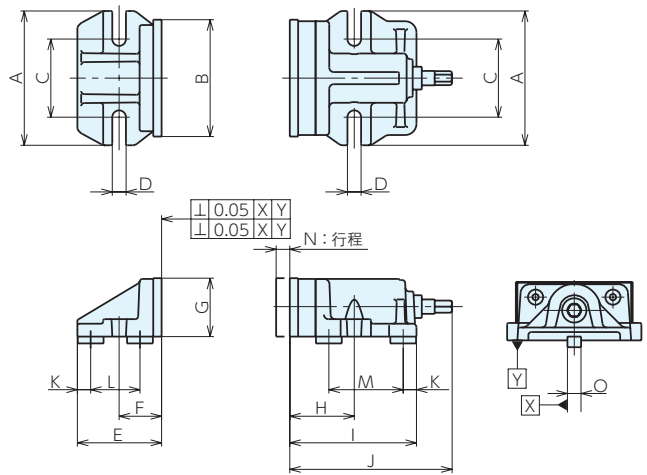


对于精密平口钳无法夹住的长形物也可轻松夹紧。

- 附件** 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm...2组
手柄...1根
内六角扳手(钳口用、行程调整用)...各1根

- 可与铣床、牛头刨床、镗床等的工作台相配合,根据工件尺寸实现长度无限制夹紧。
- 适用于批量产品的加工。
- 钳口高度大。

使用例



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
TP150-6	177	154	103	18	111	56	77	85	167	214	17.5	65	98	18	18
TP200-8	196	204	103	18	128	65	92	86	168	215	17.5	82	98	18	18

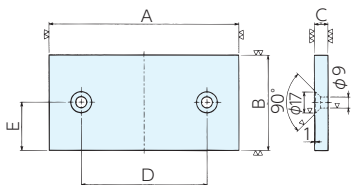
规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	口深	行程	安装间距	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
* 900122	TP150-6	154	77	18	103~150	18	10	13
* 900123	TP200-8	204	92	18	103~170	18	10	20

钳口/规格

2片1组



适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	适用螺栓
TP150-6	931376	TP150-JA	154	77	11	102	39	M8×1.25
TP200-8	931377	TP200-JA	204	92	11	140	42	M8×1.25

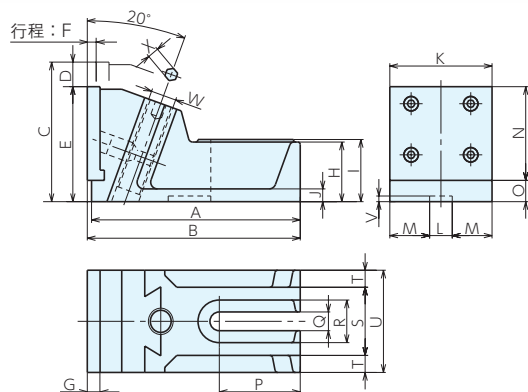
手柄/规格

适用机型	订单号	型号
所有机型	943888	TP150-HN

参见页



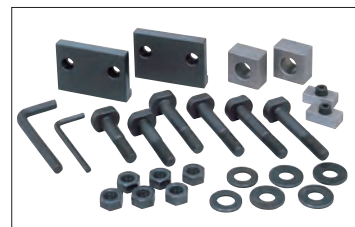
自由式平口钳 符合RoHS



- 克服了精密平口钳、铣床平口钳、牛头刨床平口钳等“开口小”的最大缺点。
- 可与龙门刨床、牛头刨床、铣床、镗床等的工作台相配合, 根据工件尺寸实现长度无限制夹紧。
- 将工件下拉的同时进行夹紧, 可防止上浮。
- 本体采用NABEYA特制的可锻铸铁, 不会损坏。
- 重要部位采用磨削加工, 精度高。



标准附件PV1



标准附件PV-2、PV-3

附件

	标准导位块(2个1组)	锯齿状钳口	T型螺栓	六角螺母	垫片	固定块	六角螺栓	内六角扳手 (夹紧用、钳口用)
PV0	—	2片	—	—	M12: 2片	—	M12×45 2根	各1根
PV1	—	2片	M14: 适用T型槽18 4根	M14: 4个	M14: 4片	—	—	各1根
PV2	适用槽宽18mm1组	2片	M14: 适用T型槽18 6根	M14: 6个	M14: 6片	2个	—	各1根
PV3	适用槽宽18mm1组	2片	M18: 适用T型槽18.22 6根	M18: 6个	M18: 6片	2个	—	各1根

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
PV0	70	73	50	8	42	3	9	21	23	5	46	-	-	30	12	9	13.5	25	36	5	46	-	Tr18P2	6
PV1	127	130	64	8	56	3	10	30	32	7	62	-	-	40	16	51	15	32	48	7	62	-	Tr22P4	8
PV2	180	186	102	20	82	7	12	40	43	12	85	18	34.5	60	22	73	19	40	65	10	85	5	Tr28P4	10
PV3	245	250	164	29	135	10.5	15	70	73	15	120	18	49	110	25	95	22	50	80	20	120	6	Tr30P6	14

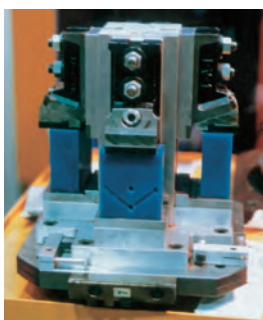
规格

*标准在库品 **2个1组**

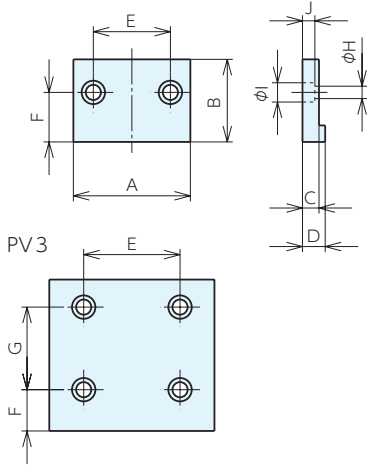
订单号	型号	钳口宽度	最小高度	最大高度	标准导位块宽度	夹紧力kN	操作扭矩N·m	套装重量kg
* 927331	PV0	46	42	50	-	8	47	1.5
* 900536	PV1	62	56	64	-	15	66	4.8
* 900537	PV2	85	82	102	18	35	157	12.5
* 900538	PV3	120	135	164	18	40	177	39.1

※紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值, 会因条件不同而产生误差。

使用例



PV0, 1, 2



PV3

■ 钳口/规格

适用机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	适用螺栓
PV0	46	30	9	12	26	20	-	5.5	9.5	5.5	M5
PV1	62	40	10	13	36	25	-	6.5	11	7	M6
PV2	85	60	12	16.5	56	36	-	9	14	9	M8
PV3	120	110	15	20	70	30	60	11	17	11	M10

适用机型	标准钳口(粗牙)		标准钳口(细牙)	
	订单号	型号	订单号	型号
PV0	931362	PV0-JA-A	931358	PV0-JA-H
PV1	931363	PV1-JA-A	931359	PV1-JA-H
PV2	931364	PV2-JA-A	931360	PV2-JA-H
PV3	931365	PV3-JA-A	931361	PV3-JA-H

■ 主螺钉/规格

适用机型	订单号	型号
PV0	943889	PV0-SP
PV1	943890	PV1-SP
PV2	943891	PV2-SP
PV3	943892	PV3-SP

■ 参见页



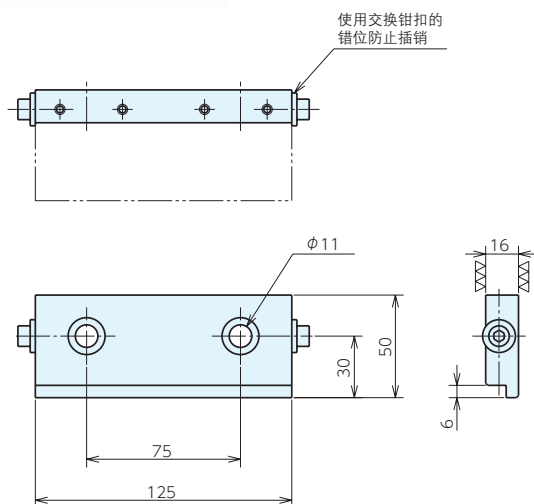
快速置换钳口

符合RoHS



材质 SCM440
热处理 淬火HRC47-53

- 各尺寸的颞板或自切钳口可一键式安装, 替换。
- 使用塞柱结构固定, 将平口钳立起也不会脱落。
- 因颞板有足够的高度, 可在不影响钳口安装孔的情况下, 装夹工件。
- 每对钳口的误差在0.01以内。

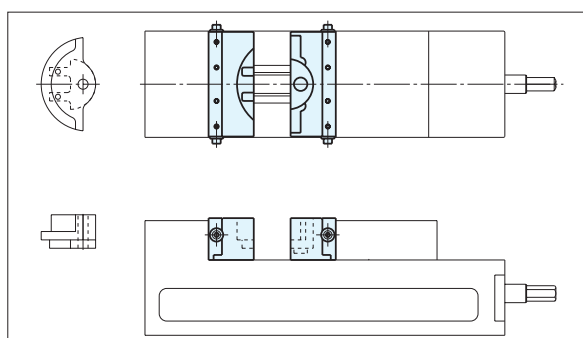
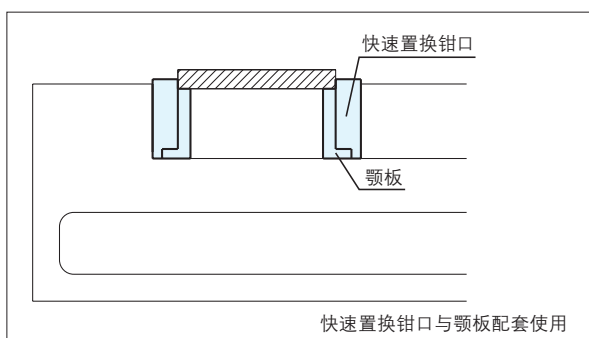


底座/规格

*标准在库品 2个1组

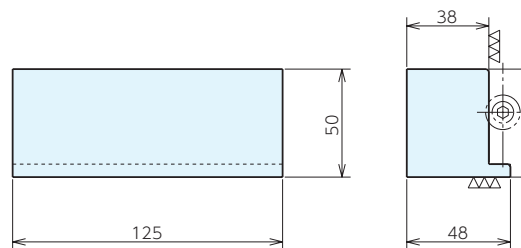
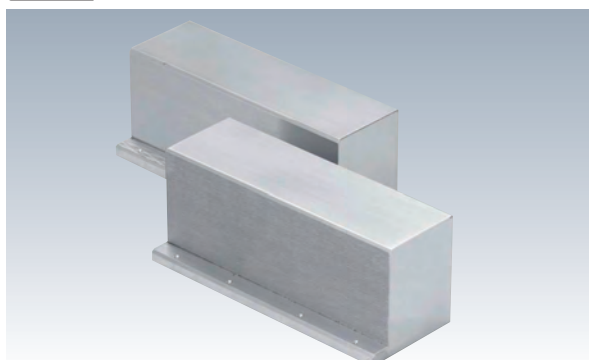
订单号	型号	适用平口钳	重量kg
* 964367	QCJ125B	LTCV125、LTCV125H、LTFV125Q、LTFH125Q	1.3

使用例



自切钳口 (铝合金制)

材质 A5052

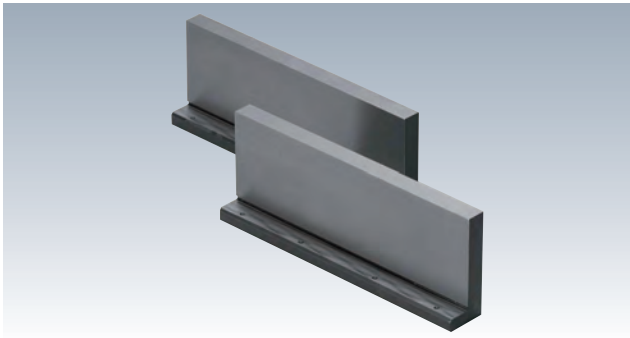


自切钳口/规格

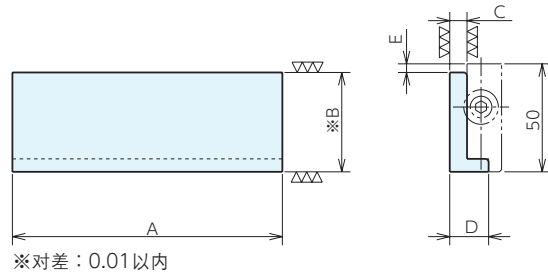
*标准在库品 2个1组

订单号	型号	重量kg
* 964368	QCJ125-38A	1.4

颚板



材质 SCM440
 热处理 淬火HRC47-53



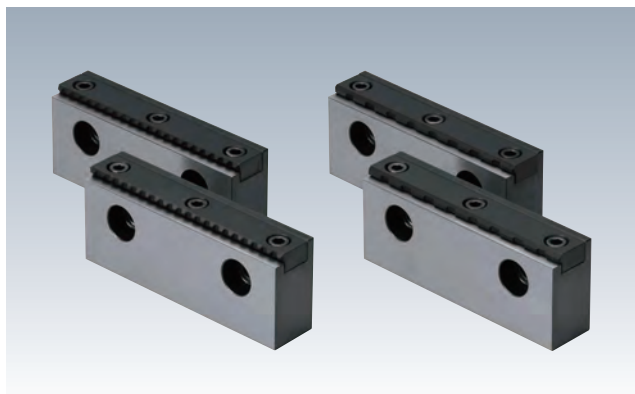
颚板/规格

2个1组

订单号	型号	A	B	C	D	E	重量kg
964371	QCJ125-01S	125	49	8	18	1	0.8
964372	QCJ125-02S	125	48	8	18	2	0.785
964373	QCJ125-03S	125	47	8	18	3	0.77
964374	QCJ125-04S	125	46	8	18	4	0.755
964375	QCJ125-05S	125	45	8	18	5	0.74
964376	QCJ125-06S	125	44	8	18	6	0.725
964377	QCJ125-07S	125	43	8	18	7	0.71
964378	QCJ125-08S	125	42	8	18	8	0.695
964379	QCJ125-09S	125	41	8	18	9	0.68
964380	QCJ125-10S	125	40	8	18	10	0.665
964381	QCJ125-11S	125	39	8	18	11	0.65
964382	QCJ125-12S	125	38	8	18	12	0.635
964383	QCJ125-13S	125	37	8	18	13	0.62
964384	QCJ125-14S	125	36	8	18	14	0.605
964385	QCJ125-15S	125	35	8	18	15	0.59
964386	QCJ125-16S	125	34	8	18	16	0.575
964387	QCJ125-17S	125	33	8	18	17	0.56
964388	QCJ125-18S	125	32	8	18	18	0.545
964389	QCJ125-19S	125	31	8	18	19	0.53
964390	QCJ125-20S	125	30	8	18	20	0.515
964391	QCJ125-21S	125	29	8	18	21	0.5
964392	QCJ125-22S	125	28	8	18	22	0.485
964393	QCJ125-23S	125	27	8	18	23	0.47
964394	QCJ125-24S	125	26	8	18	24	0.455
964395	QCJ125-25S	125	25	8	18	25	0.44
964396	QCJ125-26S	125	24	8	18	26	0.425
964397	QCJ125-27S	125	23	8	18	27	0.41
964398	QCJ125-28S	125	22	8	18	28	0.395
964399	QCJ125-29S	125	21	8	18	29	0.38
964400	QCJ125-30S	125	20	8	18	30	0.365
964401	QCJ125-31S	125	19	8	18	31	0.35
964402	QCJ125-32S	125	18	8	18	32	0.335
964403	QCJ125-33S	125	17	8	18	33	0.32
964404	QCJ125-34S	125	16	8	18	34	0.305
964405	QCJ125-35S	125	15	8	18	35	0.29
964406	QCJ125-36S	125	14	8	18	36	0.275
964407	QCJ125-37S	125	13	8	18	37	0.26
964408	QCJ125-38S	125	12	8	18	38	0.245
964409	QCJ125-39S	125	11	8	18	39	0.23
964410	QCJ125-40S	125	10	8	18	40	0.215

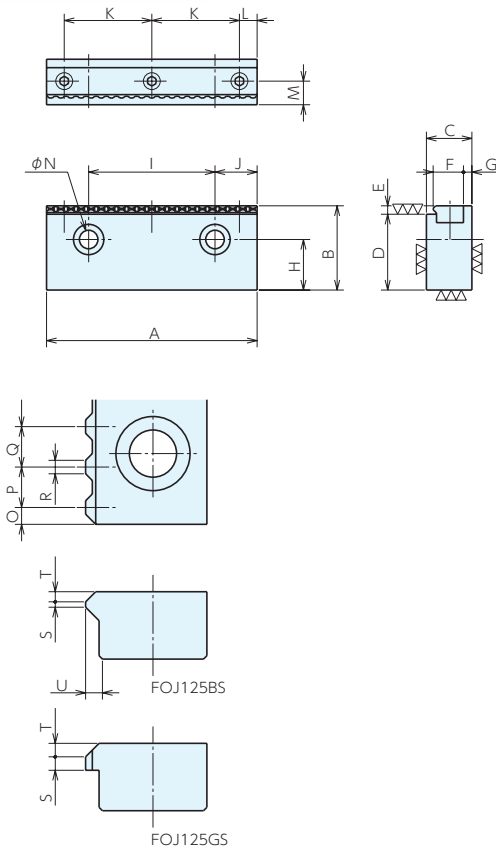
齿状钳口

符合RoHS

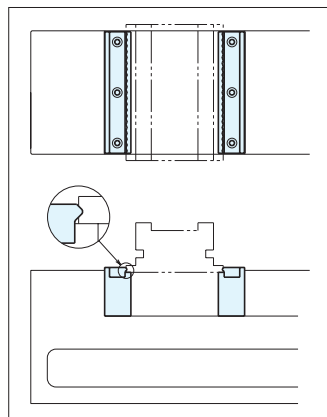


- 材质 SCM440
- 热处理 淬火HRC50-56
- 表面处理 发黑处理

- 有利于工件的五面加工。
- 强力有效固定在工价切削底座部分。
- 根据工件类型有两种钳口可供选择。金属系列使用FOJ-BS, 非金属请使用FOJ-GS。



使用例



通用尺寸

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
FOJ100(BS,GS)	102	45	27	42	3	17.5	5	27	60	21	85	8.5	14	11
FOJ125(BS,GS)	125	50	27	45	5	18	5	30	75	25	52	10.5	14	11
FOJ150(BS,GS)	150	60	27	55	5	18	5	35	90	30	64.5	10.5	14	13

规格

*标准在库品 2个1组

订单号	型号	O	P	Q	R	S	T	U	适用平口钳	重量kg
* 966183	FOJ100BS	2	7	7	2	0.8	0.75	1.5	LTCV100、LTCV100H、TFV100Q	0.9
* 966184	FOJ100GS	5	15	15	8	1.5	0.8	1.5		0.9
* 964412	FOJ125BS	2.5	6.25	6	2	0.8	1.5	2	LTCV125、LTCV125H、LTFV125Q、LTFH125Q	1.2
* 964413	FOJ125GS	4.75	13.75	15/14	8	2	2	2		1.2
* 966185	FOJ150BS	2	7	6	2	0.8	1.5	2	LTCV160、LTCV160H、LTFV150Q、LTFH150Q	1.8
* 966186	FOJ150GS	4.5	14.5	14	8	2	2	2		1.8

交换爪/规格

* 标准在库品 2个1组

配套钳口	B型(金属工件用)			G型(非金属工件用)		
	订单号	型号	重量kg	订单号	型号	重量kg
FOJ100(BS,GS)	* 966190	FOJ100B	0.14	* 966192	FOJ100G	0.14
FOJ125(BS,GS)	* 964414	FOJ125B	0.15	* 964415	FOJ125G	0.15
FOJ150(BS,GS)	* 966191	FOJ150B	0.20	* 966193	FOJ150G	0.20

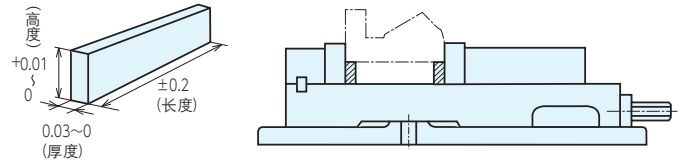
精密平行块套装

符合RoHS



若使用高精度平行块确保平行度,可防止工件上浮,实现精密加工。

- 对端面以外的四个面均进行了磨削加工,并采取成对加工。
- 对S50C进行了HRC46~53的淬火处理,提高了耐磨损性。
- 放置在坚固的木质保管箱内。
- 可单件销售。



规格

* 标准在库品

订单号	型号	套装内容	重量kg
* 934597	HPA100SET	8×15×100(HP27),10×20×100(HP28) 10×25×100(HP29),15×35×100(HP30) 各2个、每箱4组	1.7
* 934598	HPA125SET	8×15×125(HP31),10×20×125(HP32) 10×30×125(HP33),15×40×125(HP34) 各2个、每箱4组	2.4
* 901278	HPA150SET	15×20×150(HP2),15×30×150(HP3) 20×30×150(HP4),25×50×150(HP5) 各2个、每箱4组	6.8
* 900097	HPA200SET	10×20×200(HP22),15×20×200(HP23) 15×30×200(HP24),20×30×200(HP25) 25×50×200(HP26) 各2本、5组箱入	9.8

◆用于顶面加工…

尤其适用于薄板的顶面加工。

◆用于通孔加工…

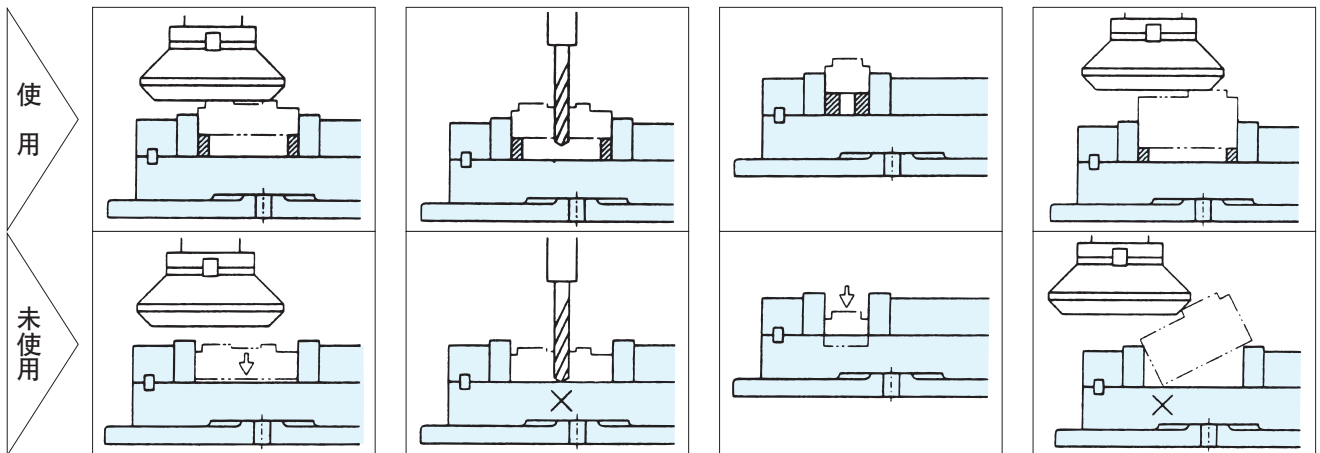
可防止刀具与平口钳发生冲突。

◆用于小型工件的设置…

适用于中央带槽的平口钳的设置。

◆用于防止擦伤平口钳

可防止因工件掉落而擦伤平口钳。



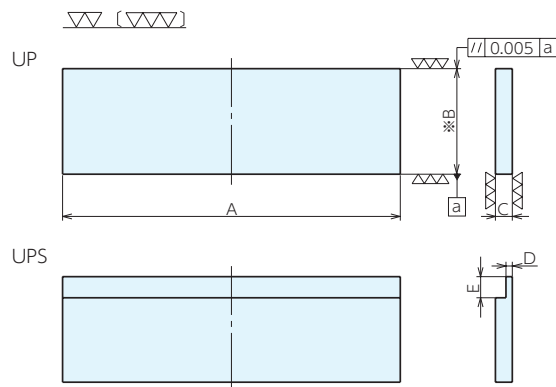
薄型平行块

符合RoHS



材质 S50C
热处理 淬火HRC47~53

- 设计高度时考虑了平口钳的钳口深度。
- 厚度薄,适用于工件端面附近的通孔加工。(带台阶型尤为适合)
- 2片1组(※对差:0.01)。

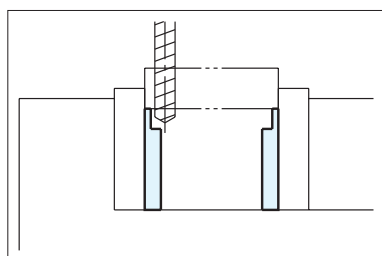
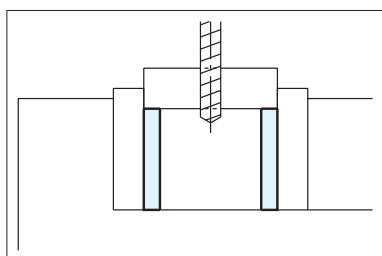


*标准在库存

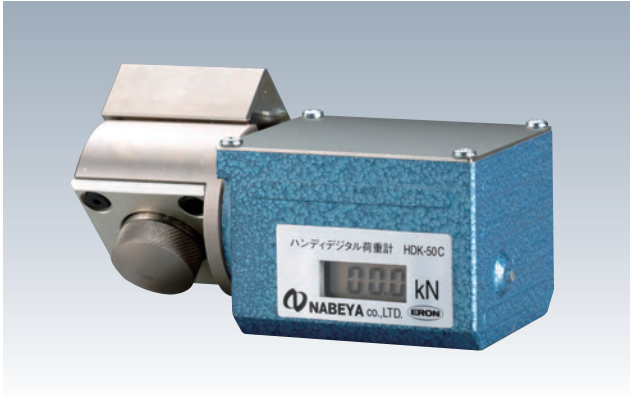
规格

通用尺寸			UP(无台阶)			UPS(带台阶)				
A	B	C	订单号	型号	重量kg	订单号	型号	D	E	重量kg
160	30	8	* 955665	UP1630	0.60	* 955688	UPS1630	3	10	0.47
160	35	8	* 955666	UP1635	0.70	* 955689	UPS1635	3	10	0.58
160	40	8	* 955667	UP1640	0.80	* 955690	UPS1640	3	10	0.67
160	45	8	* 955668	UP1645	0.90	* 955691	UPS1645	3	10	0.77
160	50	8	* 955669	UP1650	1.00	* 955692	UPS1650	3	10	0.87
160	51	8	* 955670	UP1651	1.03	* 955693	UPS1651	3	10	0.90
160	52	8	* 955671	UP1652	1.05	* 955694	UPS1652	3	10	0.92
160	53	8	* 955672	UP1653	1.07	* 955695	UPS1653	3	10	0.94
160	54	8	* 955673	UP1654	1.09	* 955696	UPS1654	3	10	0.96
160	55	8	* 955674	UP1655	1.10	* 955697	UPS1655	3	10	0.97
160	56	8	* 955675	UP1656	1.13	* 955698	UPS1656	3	10	1.02
160	57	8	* 955676	UP1657	1.15	* 955699	UPS1657	3	10	1.03
200	40	8	* 955677	UP2140	1.06	* 955700	UPS2140	3	10	0.90
200	45	8	* 955678	UP2145	1.19	* 955701	UPS2145	3	10	1.03
200	50	8	* 955679	UP2150	1.32	* 955702	UPS2150	3	10	1.15
200	55	8	* 955680	UP2155	1.46	* 955703	UPS2155	3	10	1.30
200	60	8	* 955681	UP2160	1.60	* 955704	UPS2160	3	10	1.44
200	61	8	* 955682	UP2161	1.62	* 955705	UPS2161	3	10	1.46
200	62	8	* 955683	UP2162	1.65	* 955706	UPS2162	3	10	1.49
200	63	8	* 955684	UP2163	1.67	* 955707	UPS2163	3	10	1.50
200	64	8	* 955685	UP2164	1.70	* 955708	UPS2164	3	10	1.54
200	65	8	* 955686	UP2165	1.73	* 955709	UPS2165	3	10	1.56
200	67	8	* 955687	UP2167	1.78	* 955710	UPS2167	3	10	1.62

使用例

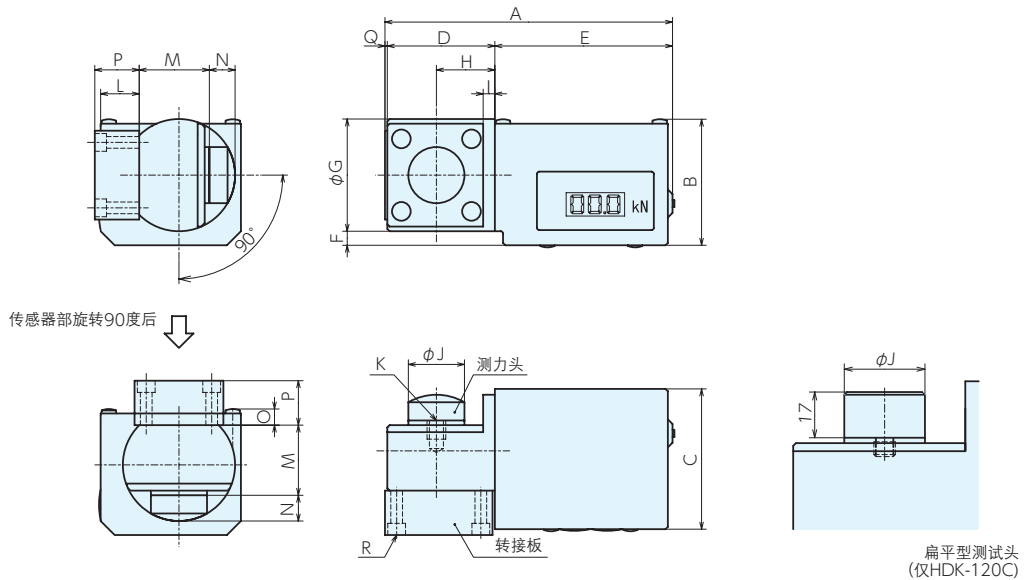


便携式数字测力计 符合RoHS



- 材 质** 显示部：硬质铝
传感器部：钢材
- 测定范围** 0.5~50.0kN(最小显示单位0.1kN)
- 附 件** HDK-50C:球面型测力头(S50C·HRC50):1个
HDK-120C:扁平型测力头(S50C,HRC50):1个
转接板(S45C):1个
锰干电池(DC9V):1个

- 只需1台测力计,可进行精密平口钳、液压夹具、卡盘的夹紧力检查。
- 传感器与数显部一体化,不会妨碍测定。
- 小型、轻量,携带方便。
- 采用干电池供电,可立刻使用。
- 可将传感器与显示部旋转90度,调整显示方向。
- 与波登管式测力计及测压元件式测力计相比,体积更小、重量更轻,并且无需导线。
- 1分钟自动关闭显示的省电型。

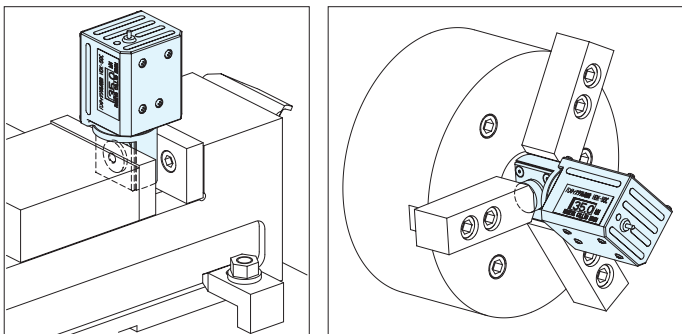


规格

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L	M	N	O	P	Q	R(粗牙)	重量g
* 978839	HDK- 50C	123	53.9	60	46	76	6	48	25	5	24	M8×1.25深7	16.5	30	11	6.9	19	1	M4×0.7	0.8
* 127808	HDK-120C	145	53.9	60	69	76	4	68	35	5	30	M8×1.25深7	12.5	35	20	2.9	19	-	M4×0.7	1.9

使用例

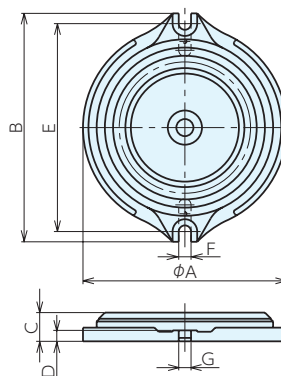
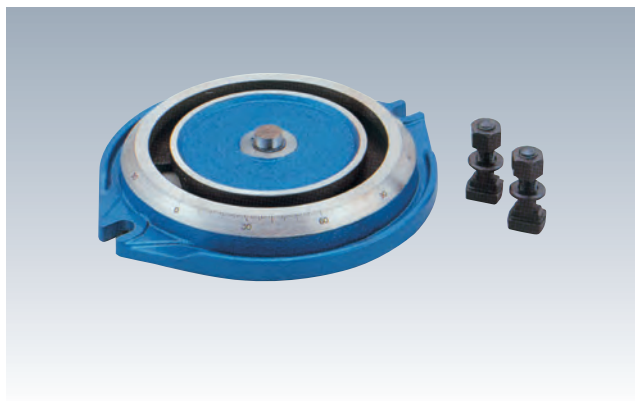


精密平口钳附件

符合RoHS



旋转台

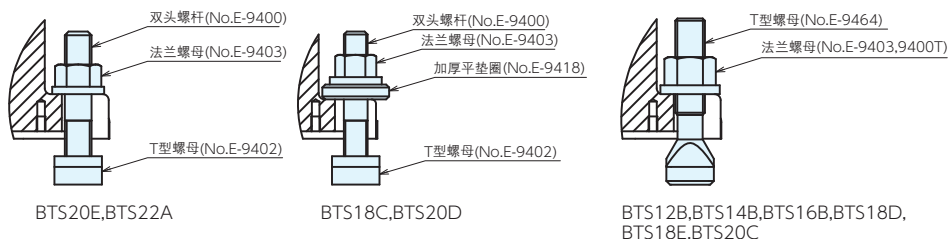


规格

* 库存清理后下架

适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	重量kg
LT100M	* 932182	LT100M-SV	228	256	34	14	232	15	18	4.5
LT125M	* 932183	LT125M-SV	248	283	34	14	255	16	18	7
LT150M,LT150L,LTHPD150	* 932184	LT150M-SV	298	334	42	16	320	18	18	12
LT200M	* 932185	LT200M-SV	409	425	57	28	379	24	18	32

安装螺栓

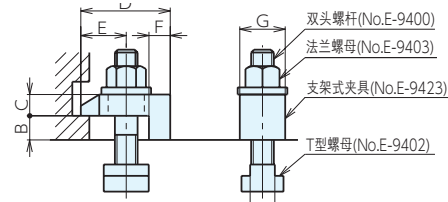


规格

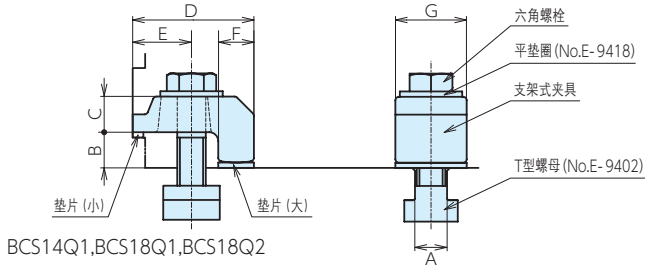
*标准在库存 2组1套

适用槽宽	适用机型	订单号	型号	T槽螺栓	T型螺母	法兰螺母	双头螺栓	厚垫圈	重量g
12	LT100M	* 138690	BTS12B	BT12063M		FNM0012			200
14	LT100M,LT125M,LT150M, LT-HPD150,LTH3P150S,LT150L	* 138691	BTS14B	BT12063T		FNM0012			230
16	LT100M,LT125M,LT150M, LT-HPD150,LTH3P150S,LT150L	* 138692	BTS16B	BT14063T		FNM0014			310
18	LT100M,LT125M	* 138693	BTS18C		TNM1814	FNM0014	BM01475	WFT1405	530
18	LTH3P150S,LT150L	* 138694	BTS18D	BTM16075		FNM0016			520
18	LT150M,LT200M,LT250M, LT-HPD150,LTH3P150S,LT150L	* 138695	BTS18E	BT16080T		FNM0016			460
20	LT200M,LT250M	* 138696	BTS20C	BT20100M		FNM0020			920
20	LT150M,LT-HPD150	* 138697	BTS20D		TNM2016	FNM0016	BM16100	WFT1610	880
20	LTH3P150S,LT150L	* 138698	BTS20E		TNM2016	FNM0016	BM01675		600
22	LT200M,LT250M	* 935852	BTS22A		TNM2220	FNM0020	BM20100		1,090

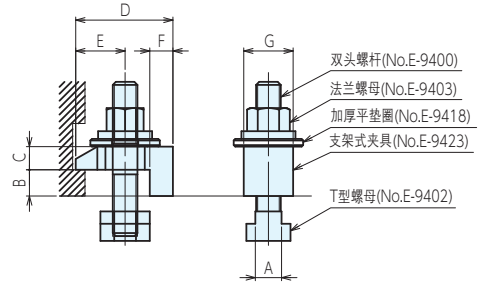
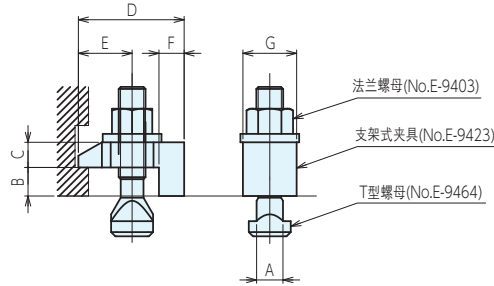
安装夹具



BCS14B,C BCS16B,C,G,H BCS18B,C,F,G,H



BCS14Q1,BCS18Q1,BCS18Q2



规格

*标准在庫品 2组1套

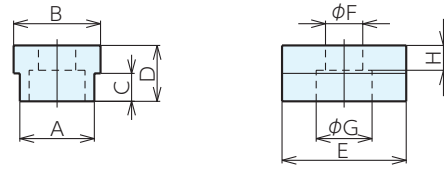
适用槽宽	适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	支架式夹具	T型螺栓	T型螺母	法兰螺母	双头螺杆	六角螺栓	垫圈
14	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH),LTCV200(S,H,SH),LTFV100Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)	* 935854	BCS14B	13.5	17	15	63	27-37	15	32	LCMC121	-	TNM1412	FNM0012	BM01275	-	-
14	LTFV75,LT100MC,LTAW100,LTM100WL,LT5AU75(F,M,FM)	* 943967	BCS14C	13.5	12	15	55	26-31	15	32	LCMC122	-	TNM1412	FNM0012	BM01275	-	-
14	LTFV75,LT5AU75(F,M,FM),5AU75-130,5AU-170	* 997234	BCS14Q1	13.5	12	20	63	23-38	15	32	专用夹具、垫片	-	TNM1412K	-	-	M12x60	WF12
16	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH),LTCV200(S,H,SH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)	* 138699	BCS16D	15.7	17	15	63	28-36	15	32	LCMC161	BT16080M	-	FNM0016	-	-	-
16	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 943968	BCS16G	15.3	20	20	80	32-43	25	45	LCMC164	-	TNM1614	FNM0014	BM14100	-	-
16	LTFV75,LT100MC,LTAW100,LTM100WL,LT5AU75(F,M,FM)	* 959333	BCS16H	13.5	12	15	55	26-31	15	32	LCMC122	-	TNM1612	FNM0012	BM01275	-	-
18	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH),LTCV200(S,H,SH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)	138702	BCS18E	17	17	25	63	28-36	15	32	LCMC161	-	TNM1816	FNM0016	BM16100	-	WFT1605
18	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 943969	BCS18G	17	20	20	80	32-43	25	45	LCMC164	-	TNM1816	FNM0016	BM16100	-	-
18	LTFV75,LT100MC,LTAW100,LTM100WL	* 959334	BCS18H	17	12	15	55	26-31	15	32	LCMC122	-	TNM1812	FNM0012	BM01275	-	-
18	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH),LTCV200(S,H,SH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)	* 986725	BCS18Q1	17	17	20	68	25-33	20	40	专用夹具、垫片	-	TNM1816K	-	-	M16x70	WF16
18	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 986726	BCS18Q2	17	20	20	68	25-33	20	40	专用夹具、垫片	-	TNM1816K	-	-	M16x75	WF16

精密平口钳附件

符合RoHS



导位块



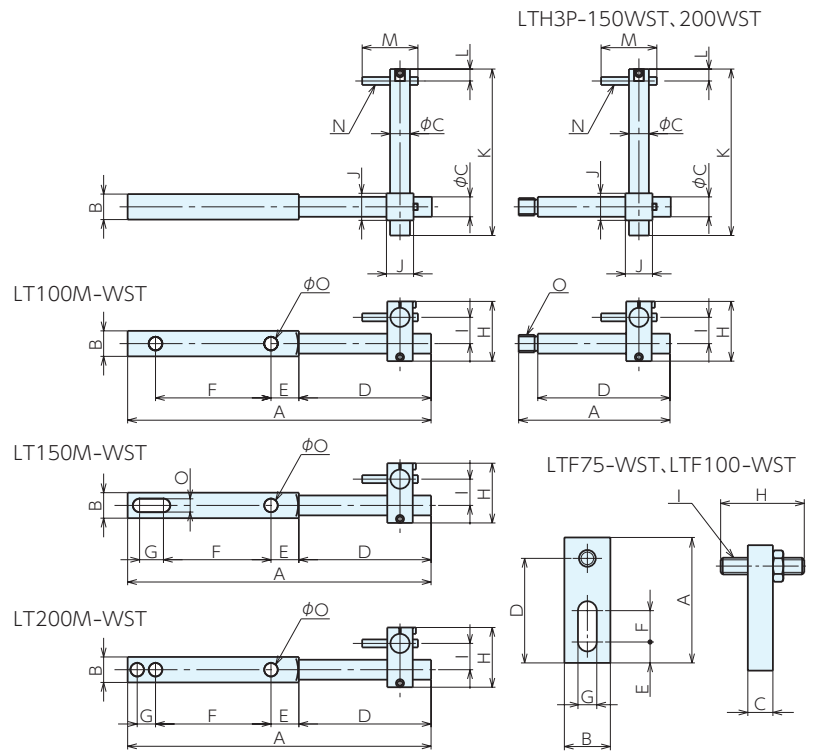
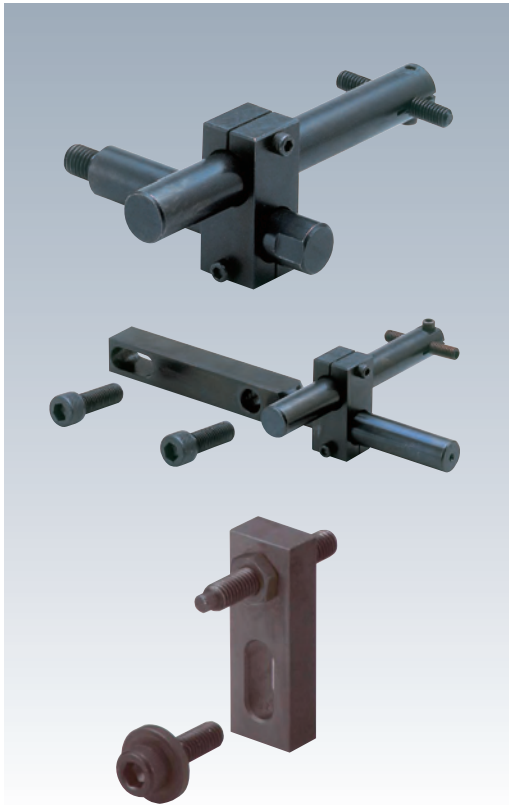
※A为机床方向, B为平口钳方向。

规格

※标准在库品 ※2个1组,带安装螺栓。材质:S45C

适用槽宽	适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	适用螺栓
10	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 955958	LTGB10-18	10	18	6.5	11	24	7	11	4.5	M6
12	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC· LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932122	LTGB12-18	12	18	6.5	11	24	7	11	4.5	M6
	LTH3P125	* 966311	LTGB12-16	12	16	5.5	10	24	7	11	3.5	M6
	ETO-TH型所有机型, SV-56, LT5AU-75(F, FM), LTFV75, LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966310	LTGB12-14	12	14	5.5	9	20	7	11	2.5	M6
14	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932123	LTGB14-18	14	18	6.5	11	24	7	11	4.5	M6
	LTH3P125	* 943868	LTGB14-16	14	16	5.5	10	24	7	11	3.5	M6
	LTFV75, E-9173 ETO-TH型所有机型, SV-56, LT5AU-75(F, FM), LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966312	LTGB14-14	14	14	-	9	20	7	11	2.5	M6
16	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932124	LTGB16-18	16	18	6.5	11	24	7	11	4.5	M6
	LTH3P125	* 943869	LTGB16-16	16	16	-	10	24	7	11	3.5	M6
	LTFV75, E-9173 ETO-TH型所有机型, SV-56, LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966313	LTGB16-14	16	14	5.5	10	24	7	11	3.5	M6
18	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932125	LTGB18-18	18	18	-	11	24	7	11	4.5	M6
	LTH3P125	* 943870	LTGB18-16	18	16	5.5	11	24	7	11	4.5	M6
	LTFV75, E-9173 ETO-TH型所有机型, SV-56, LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966314	LTGB18-14	18	14	5.5	11	24	7	11	4.5	M6
20	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932133	LTGB20-18	20	18	6.5	12	24	7	11	5.5	M6
	LTH3P125	* 943871	LTGB20-16	20	16	6.5	12	24	7	11	5.5	M6
	LTFV75, E-9173 ETO-TH型所有机型, SV-56, LT5AU-75(F, FM), LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966315	LTGB20-14	20	14	7.5	12	20	7	11	5.5	M6
22	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 932134	LTGB22-18	22	18	8.5	14	24	7	11	7.5	M6
	LTH3P125	* 943872	LTGB22-16	22	16	6.5	12	34	7	11	5.5	M6
	LTFV75, E-9173 ETO-TH型所有机型, SV-56, LT5AU-75(F, FM), LTAIR-100, 5AU75(130, 70)	* 966316	LTGB22-14	22	14	9.5	14	20	7	11	7.5	M6
24	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM), LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 951959	LTGB24-18	24	18	10.5	16	24	7	11	9.5	M6
28	LTCV所有机型, LTFV<FH所有机型, LT-M·LT-MC· LT150L, LT-JV, LTM-WL·LTAW, LTH3P-150S, LT-HPD150, MSV所有机型, SV-80, PV-2, PV-3, TP, LT5AU125F	* 951960	LTGB28-18	28	18	10.5	16	24	7	11	9.5	M6

工件限位器

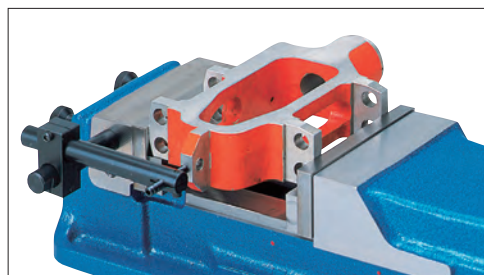
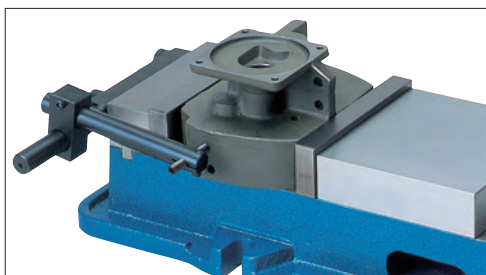


规格

*标准在庫品

适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	适用安装螺栓
LT100M,LT100MC,LT100SP	* 932172	LT100M-WST	168	19	16	75	23	60	-	51	18	22	108	12	40	M6x1.0	9	M8
LT125M,LT150M,LT150MC, LTHPD150,LT125SP,LTHPD150	* 932174	LT150M-WST	242	22	19	108	24	77	23	57	22	25	153	13	50	M8x1.25	13	M12
LT200M,LT250M	* 932175	LT200M-WST	388	32	25	173	60	119	21	80	28	32	245	20	80	M10x1.5	17	M16
LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH,TH), LTCV200(S,H,SH,TH),LTH3P-125,LTH3P-150S,LT630JV	* 910272	LTH3P150-WST	115	-	19	100	-	-	-	57	22	25	153	13	50	M8x1.25	M12 x 1.75	-
LTFV75,SV56,SV80,MSV300(S), MSV400(S,K),MSV410(S), MSV500(S,K),MSV510(S), ETO80TH,ETO100TH,ETO125TH	* 962535	LTF75-WST	45	16	9	37	9	10	7	40	M6 x 1.0	-	-	-	-	-	-	M6
LTFV100Q,LTFV·LTFH125Q, LTFV·LTFH150Q,LTFV·LTFH175Q, LT100MC,LT150MC, LTM100WL, LTM150WL,LTAW100,LTAIR-100	* 962536	LTF100-WST	60	22	12	50	10	15	9	50	M8 x 1.25	-	-	-	-	-	-	M8

使用例

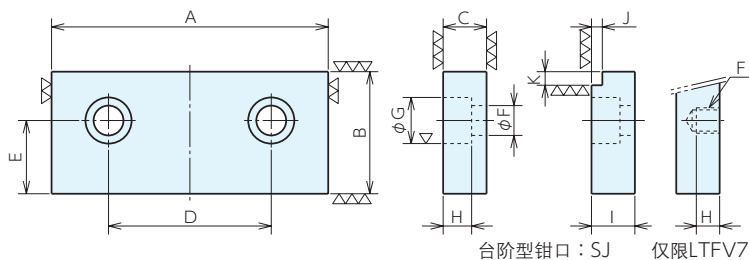
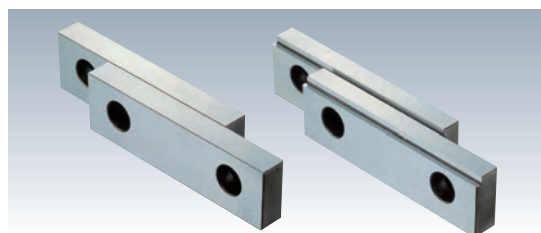


精密平口钳附件

符合RoHS



钳口 平口钳并列使用时,通过调整钳扣厚度来保持一致。指定钳扣厚度时,会产生额外费用。



台阶型钳口：SJ 仅限LTFV75

尺寸表

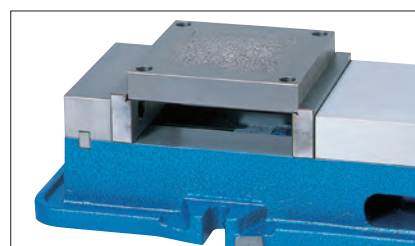
适用机型	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	适用螺栓	I
LTCV100(S,H,SH),LT5AU100F(M)	102	45	12	60	27	11	18	7	4	5	M10	16
LTCV125(S,H,SH)	125	50	12	75	30	11	18	7	4	5	M10	16
LTCV160(S,H,SH,TH)	160	60	12	90	35	11	18	7	5	6	M10	19
LTCV200(S,H,SH,TH)	200	70	12	130	40	11	18	7	5	6	M10	19
LTFV75	76	32	14	46	18	M8	-	-	4	5	M8	14
LTFV100Q,LTAIR-100	102	45	16	60	27	11	18	10.5	4	5	M10	16
LTFV·LTFH125Q	125	50	16	75	30	11	18	10.5	4	5	M10	16
LTFV·LTFH150Q	150	60	19	90	35	13	19	12.5	5	6	M12	19
LTFV·LTFH175Q	175	70	19	90	45	13	19	12.5	5	6	M12	19
LT630JV	160	75	19	85	35	13	19	12.5	5	6	M12	19
LT100M,LT100MC,LT100SP,LTM100WL	101	32	14	60	18	9	14	8.5	3.5	4	M8	14
LT125M	126	38	19	77	21	13	19	12.5	3.5	4	M12	19
LT150M,LT150MC,LT-HPD150	151	44.2	19	100	24	13	19	12.5	4.5	5	M12	19
LT200M	202	57	29	119	31	17	25	17	5.5	6	M16	29
LT250M	253	75.5	34	140	41	17	25	17	5.5	6	M16	34
LT150L,LTM150WL	151	44.2	14	100	24	11	18	10.5	4.5	5	M10	14
LTH3P150S	156	57	14	90	25	11	18	10.5	6	7	M10	14
LT5AU75F(M)	75	32	14	32	18	9	14	8.5	-	-	M8	-

规格

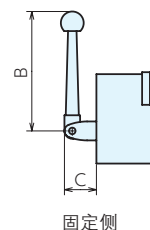
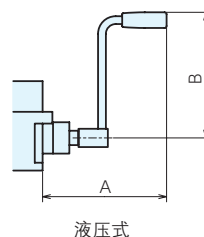
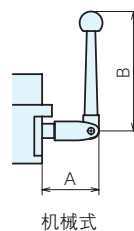
2片1组

适用机型	标准钳口		台阶型钳口	
	订单号	型号	订单号	型号
LTCV100(S,H,SH),LT5AU-100F(M)	978206	LTCV100-JA	930336	LTF100-SJ
LTCV125(S,H,SH)	978207	LTCV125-JA	930337	LTF125-SJ
LTCV160(S,H,SH,TH)	978208	LTCV160-JA	978209	LTCV160-SJ
LTCV200(S,H,SH,TH)	984582	LTCV200-JA	984583	LTCV200-SJ
LTFV75	962537	LTF75-JA	962538	LTF75-SJ
LTFV100Q,LTAIR-100	930332	LTF100-JA	930336	LTF100-SJ
LTFV·LTFH125Q	930333	LTF125-JA	930337	LTF125-SJ
LTFV·LTFH150Q	930334	LTF150-JA	930338	LTF150-SJ
LTFV·LTFH175Q	930335	LTF175-JA	930339	LTF175-SJ
LT630JV	919772	LT630JV-JA	919911	LT630JV-SJ
LT100M,LT100MC,LT100SP,LTM100WL	932161	LT100M-JA	932162	LT100M-SJ
LT125M	932163	LT125M-JA	932164	LT125M-SJ
LT150M,LT150MC,LT-HPD150	932165	LT150M-JA	932166	LT150M-SJ
LT200M	932167	LT200M-JA	932168	LT200M-SJ
LT250M	932169	LT250M-JA	932170	LT250M-SJ
LT150L,LTM150WL	955470	LT150L-JA	955471	LT150L-SJ
LTH3P150S	969385	LTH3P150S-JA	969386	LTH3P150S-SJ

使用例



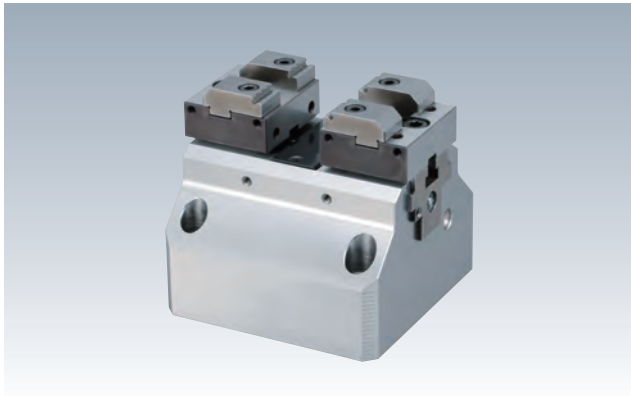
手柄



规格

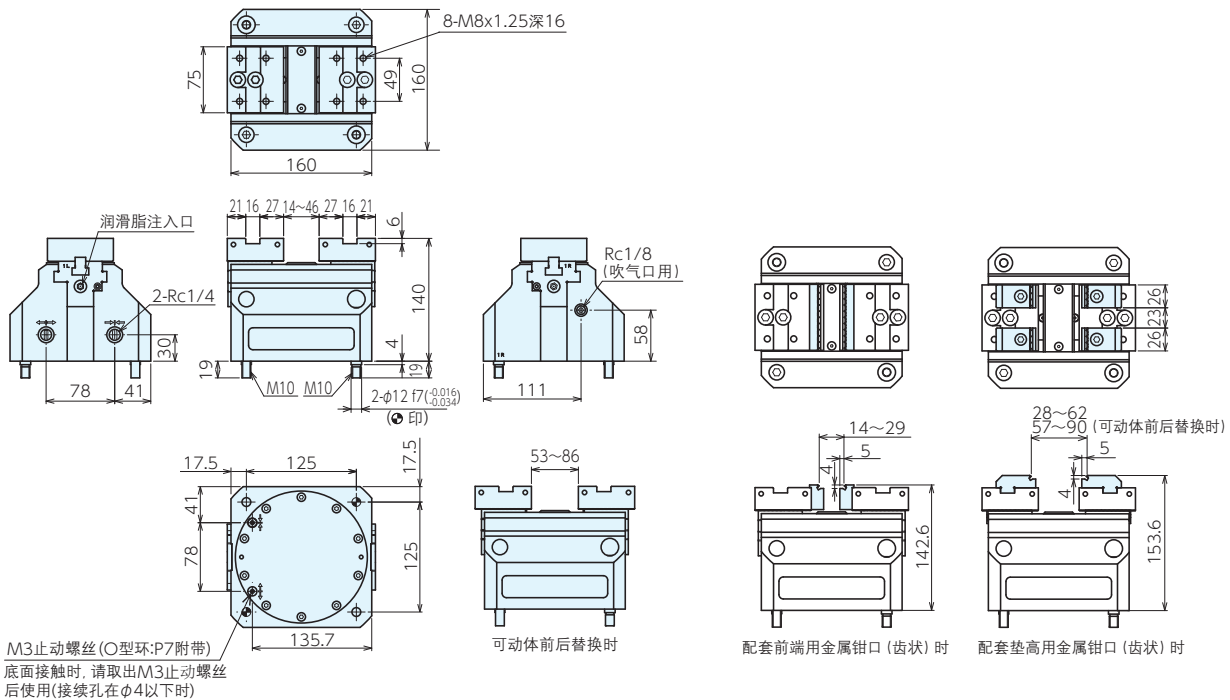
适用机型	A	B	C	六角头对边宽	订单号	型号
LT-HPD150	111.5	168	-	13	943944	LT-13HN176
LTM100WL,LTAW100	103	168	-	14	943945	LT-14HN176
LT100M,LT100SP	44	168	-	14		
LTFV75	64	168	-	14		
LT100MC	70.5	168	-	14		
LTCV100(S),LTCV125(S)	87	189	49	16	943946	LT-16HN200
LT125M	58	189	-	16	943947	LT-19HN255
LT125SP	58	189	-	16		
LTCV160(S),LTCV200(S)	98	246	60	19		
LT150M	67	246	-	19		
LT150L	81	246	-	19		
LT150MC	97	246	-	19		
LTM150WL	151.5	246	-	19	943948	LT-22HN300
LT200M	76.5	277	-	22	943949	LT-22HN500
LT250M	91.5	504	-	22	943950	LT-14HN195C
LT630JV	146 · 296	197.5	-	14	969397	LT-14HN185C
LTH3P-150S	129~429	197.5	-	14	943951	LT-14HN210C
LTCV100(S)H,LTCV125(S)H,LTCV160(S)H,LTCV200(S)H	190	192.5	-	14		
LTCV-160TH,LTCV-200TH	208.5	192.5	-	14	962539	LT-13HN180
LTFH150Q,LTFH175Q,LTFV150Q,LTFV175Q	231.5	192	-	13		
LTFH125Q,LTFV125Q	209.5	192	-	13		
LTFV100Q	189.5	192	-	13		
LT5AU100(F,M,FM)	78	245.5	-	13	135970	LT-12HN250
LT5AU100(F,M,FM)	77	368.5	-	13	135971	LT-12HN370
LT5AU-75(F,FM)	78	245.5	-	10	996856	LT-10HN250
LTAIR-100,5AU-75-(130,70),5AUNE-75-(130,170)	-	168	61	8	131910	5AU-8HW176

NEO自动化夹具(气压式) 符合RoHS



- 附件**
- 先端用钳口(抓爪型)···2个(仅限含钳口型)
 - 阶梯式钳口(抓爪型)LT5AU75-SJG4(2个1组)···2组(仅限含钳口型)
 - 定位用螺丝···2个
 - 安装用六角螺丝···2个

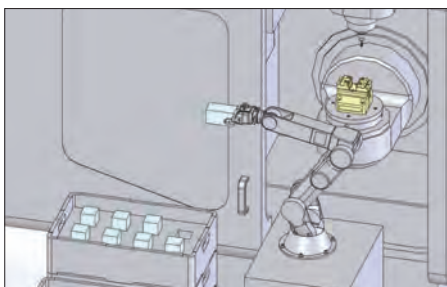
- 可根据工件尺寸,形状,更换各种钳口(部分为选购产品)
- 钳口方向可以更改,增加开口长度。(最大时62mm→90mm)
- 抓爪可以强力抓紧工件。
- 重复精度可达±0.02。
- 工件可一直固定在中心位置,节省装夹步骤。
- 动作用气压,液压的配管侧面和底面都可以。



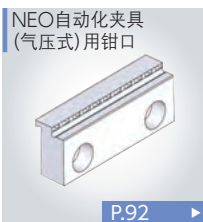
规格

订单号	型号	钳口	行程(单侧) mm	夹紧力KN	最大使用压力 MPa	重量kg
136861	NEPG-75-160	有	3	16KN(0.6MPa时)	0.9	16.3
136863	NEP-75-160	无	3	16KN(0.6MPa时)	0.9	15.8

使用例 (使用本产品进行自动化量产工件加工的示例图)



参见页

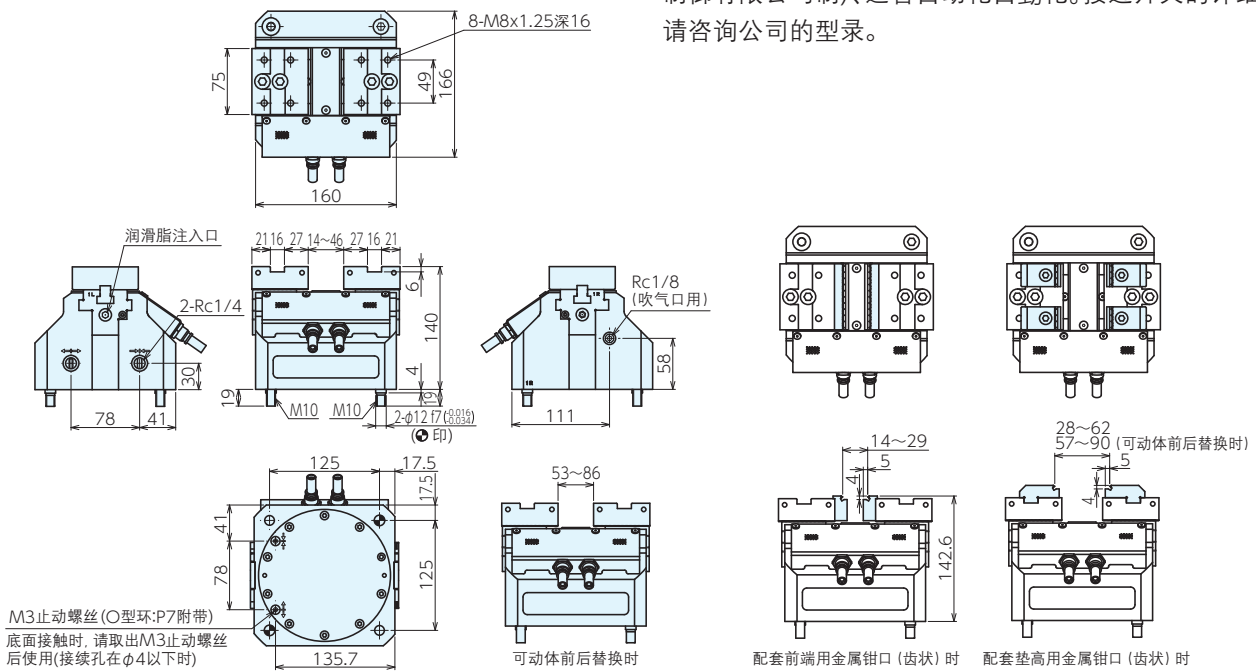


附带感应器的NEO自动化夹具(气压式) 符合RoHS



- 附件** 先端用钳口(抓爪型)…2个(仅限含钳口型)
 阶梯式钳口(抓爪型)LT5AU75-SJG4(2个1组)…2组(仅限含钳口型)
 定位用螺丝…2个
 安装用六角螺丝…2个

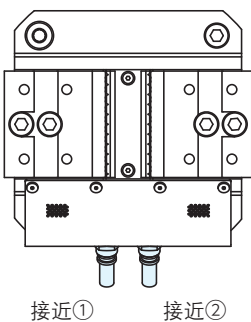
- 可根据工件尺寸,形状,更换各种钳口(部分为选购产品)
- 钳口方向可以更改,增加开口长度。(最大时62mm→90mm)
- 抓爪可以强力抓紧工件。
- 重复精度可达±0.02。
- 工件可一直固定在中心位置,节省装夹步骤。
- 动作用气压,液压的配管侧面和底面都可以。
- 搭载标准2个圆柱接近开关:PE1-CS1R5D(富士电机机器制御有限公司制)、适合自动化自动化。接近开关的详细内容请咨询公司的型录。



规格

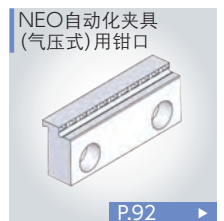
订单号	型号	钳口	行程(单侧) mm	夹紧力KN	最大使用压力 MPa	重量kg
136865	NEPGS-75-160	有	3	16KN(0.6MPa时)	0.9	16.3
136867	NEPS-75-160	无	3	16KN(0.6MPa时)	0.9	15.8

传感器检出概念图



	接近① WC	接近② WC
U	U/C	C/U
(松开)	OFF	ON
WC	(实紧)	ON
C	(无工件)	OFF

参见页



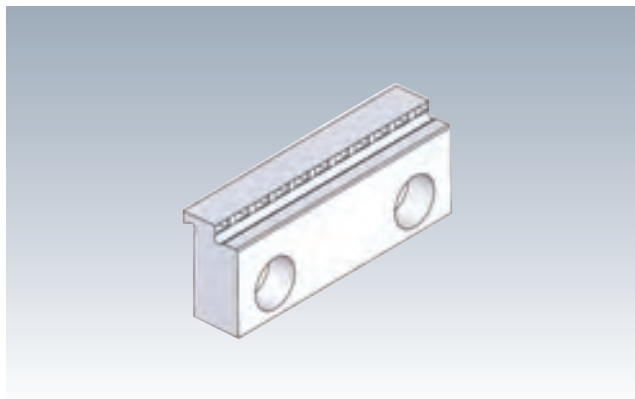
接近传感器右上方3种条件组合进行检出。
 通过调整工件满足3种条件,以便通过内置传感器有效测量工件位置。
 跟据工件尺寸的变化,有无法使用的情况。

NEO自动化夹具(气压式)用钳口

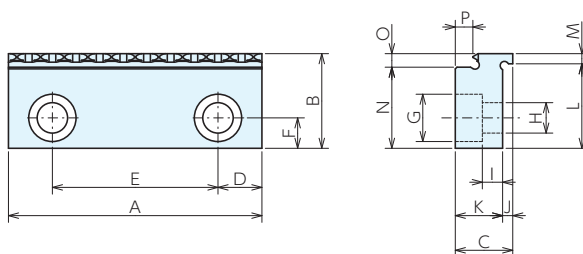
符合RoHS



先端用钳口(齿状钳口型)



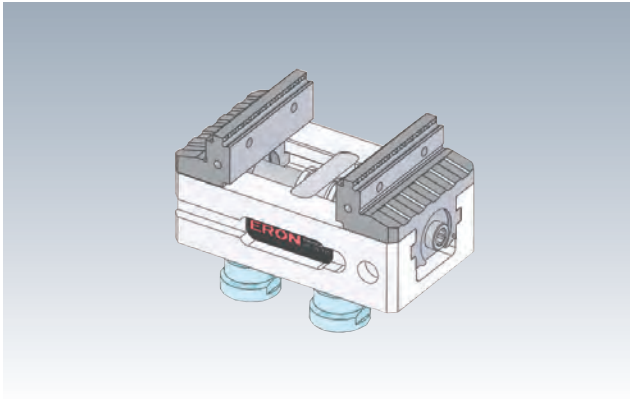
- 适合想用抓爪强力抓紧的情况, 最适合小工件的夹紧。



规格

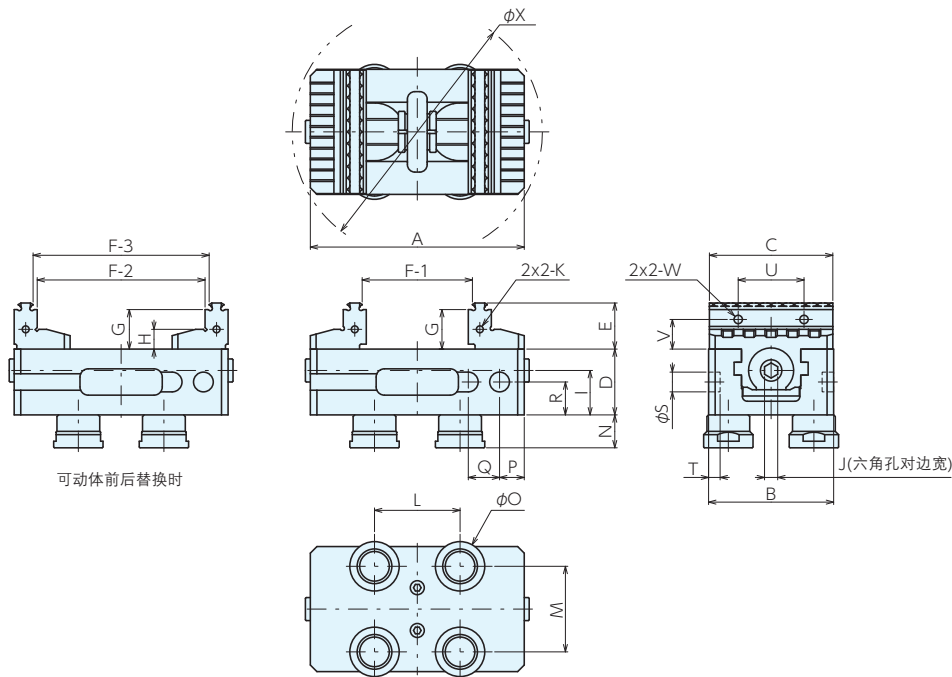
订单号	型号	抓齿层数	A	B	C	D	E	F	G	H	I
137316	NE-75-SJG4-1	1	75	28	17	13	49	9	14	9	6
型号	J	K	L	M	N	O	P	数量	重量kg		
NE-75-SJG4-1	3	14	25	3	24	4	5	2个1组	0.4		

NEO自动化夹具 (对应机械臂搬运) 符合RoHS



附件 NEO自动化夹具用垫高衬套 (对应机械臂搬运):4个

- 钳口方向可以更改, 增加开口长度。
- 抓爪可以强力抓紧工件。
- 重复精度可达±0.02。
- 工件可一直固定在中心位置, 节省步骤。
- 采用对应机械臂搬运的形状 (本体侧面有机器人专用爪沟槽)。
- 使用机械臂搬运对应的NEO自动化夹具用垫高衬套 (QLA19K*B-ANNE)。
- 安装有高精度定位的Q-LOCK定位元件 (另售), 可以实现自动装卸 (气压动作)。



规格

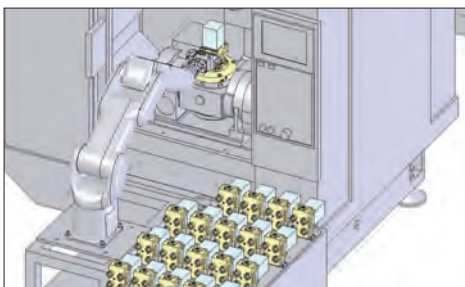
* 标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G
* 136869	5AUNE-75-130	130	76	75	40	28	10- 66	60-101	65-106	24
* 136870	5AUNE-75-170	170	76	75	40	28	10-106	60-141	65-146	24

型号	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
5AUNE-75-130	12	27	8	M5	52	52	20	30	15	19
5AUNE-75-170	12	27	8	M5	52	52	20	30	15	19

型号	R	S	T	U	V	W	X	扭矩N·m	夹紧力kN	重量Kg
5AUNE-75-130	20	12	7	40	18	M6	152	70	14	3.2
5AUNE-75-170	20	12	7	40	18	M6	186	70	14	3.8

使用例



参见页

NEO自动化夹具用
底板安装单元



NEO自动化夹具用
仓储单元



机器人专用爪



手柄



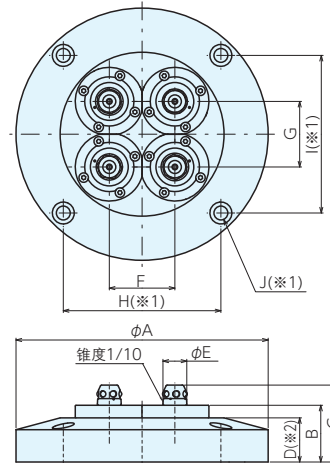
NEO自动化夹具(对应机械臂搬运)用底板安装单元

符合RoHS



材 质 底板: S45C 秒速定位元件: SUS440C

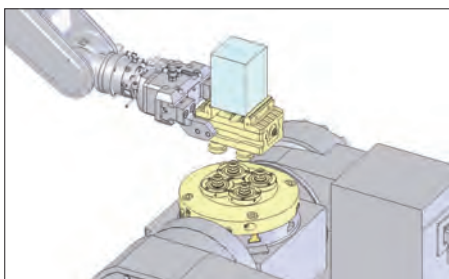
- 加工中心或转台等安装专用底板安装单元。
- 使用秒速定位元件尺寸19(气压双动)(切入磨削)
- 本产品使用与机械臂搬运对应的NEO自动化夹具,可以实现自动化必要的夹紧力与定位。



※1 H, I, J的尺寸根据用户需求定制
 ※2D的尺寸根据H, I, J的变化也存在变动的可能

如有记载数字以外的情况,请见谅。在实际条件下,请咨询本公司。

使用例 (将本产品加入两轴RT的示例)



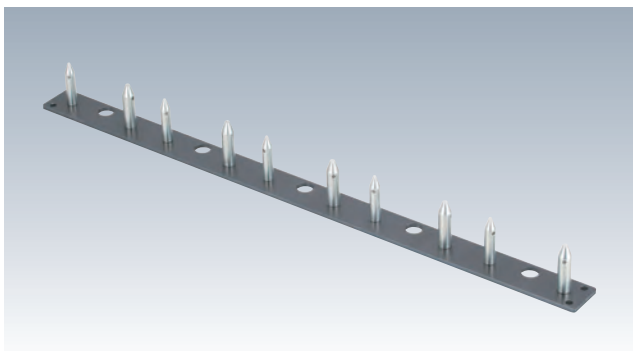
规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	夹紧力KN	重量Kg
136871	5AUNE-75-BU200	200	45	61	35	19	52	52	4(0.5MPa时)	7.8

也可对应本尺寸以外的其它产品。

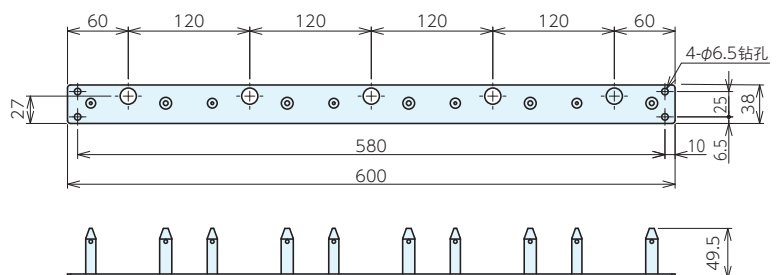
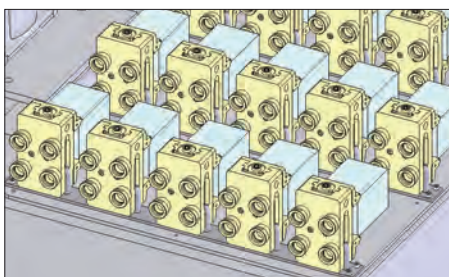
NEO自动化夹具(对应机械臂搬运)用仓储单元

符合RoHS



- 工件安装后可以对应机械臂的搬运,最适合保管夹具。
- 本产品对应机械臂搬运的NEO自动化夹具,使用机械臂可进行NEO自动化夹具简单的固定。
- 仓储单元仅用4个螺母固定,可以简单的添加或减少。
- 一个仓储单元最多可以放置5台机械臂搬运用NEO自动化夹具。
- 适用机型:5AUNE-75-(130,170)

使用例

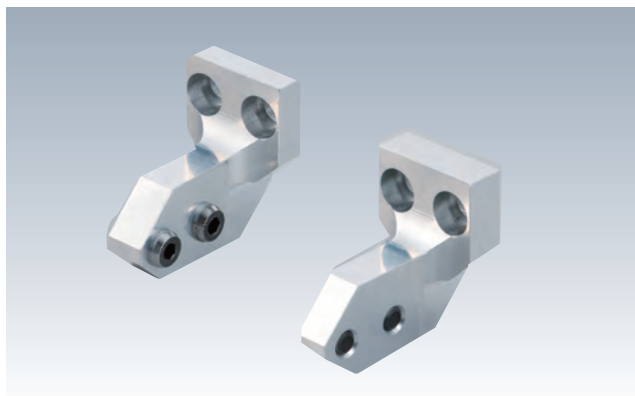


规格

订单号	型号	适用安装螺栓(另售)	重量Kg
136872	5AUNE-75-SU	M5×10	1.2

机器人专用爪 (Neo自动化夹具机械臂搬运用)

符合RoHS



附件 爪安装用螺丝:4个(机器人型号不同)
爪定位用钥匙:2个(仅限一部分厂家)

- 可对应4家机器人厂家。
- 可对应搬运重量4种(7kg, 12kg, 20kg, 25kg)的机械臂。
(注:实际可搬工件的重量)
- 使用高强度铝材料, 轻量且高刚性。
- 机器人的款式对应专用设计爪, 并无繁琐的设计。
- 本产品对应机械臂搬运的NEO自动化夹具, 使用机械臂可进行NEO自动化夹具简单的固定。

规格(※1)

* 标准在库品

机器人厂家	机械手型号	机械手重量kg	订单号	型号	重量kg
ZIMMER (锅屋百迪克)	GPP5010N	0.9	* 136873	5AUNE-75-HCZS10	0.24
	GPP5013N	1.5	* 136874	5AUNE-75-HCZS13	0.25
	GPP5016N	2.9	* 136875	5AUNE-75-HCZS16	0.44
SCHUNK (雄克)	PGN-plus100-1	1.1	* 136873	5AUNE-75-HCZS10	0.24
	PGN-plus125-1	1.9	* 136874	5AUNE-75-HCZS13	0.25
	PGN-plus160-1	3.4	* 136875	5AUNE-75-HCZS16	0.44
近藤制作所	HHC-50AS	0.7	* 136876	5AUNE-75-HCK50	0.24
	HHC-63AS	1.1	* 136877	5AUNE-75-HCK63	0.27
	HHC-80AS	2.3	* 136878	5AUNE-75-HCK80	0.44
北川铁工所	NTS210	0.8	138138	5AUNE-75-HCZ210	0.24
	NTS212	1.3	138139	5AUNE-75-HCZ212	0.26
	NTS216	2.5	138140	5AUNE-75-HCZ216	0.42

※1. 注意事项

本产品为株式会社NABEYA的产品, 与ZIMMER (锅屋百迪克), 雄克, 近藤制作所, 北川铁工所无关。

选定表(※2)

5AUNE-75-130使用时最大的工件重量kg

机械臂可搬运重量kg	ZIMMER			SCHUNK			近藤制作所			北川铁工所		
	GPP5010N	GPP5013N	GPP5016N	PGN-plus100-1	PGN-plus125-1	PGN-plus160-1	HHC-50AS	HHC-63AS	HHC-80AS	NTS210	NTS212	NTS216
7	2.6	2	-	2.4	1.6	-	2.8	2.4	1	2.7	2.2	-
12	7	7	5	7	6	4	7	7	6	6	7	5
20	13	15	13	12	14	12	15	15	14	6	13	13
25	13	20	18	12	18	17	18	20	19	6	13	18

5AUNE-75-170使用时最大工件重量kg

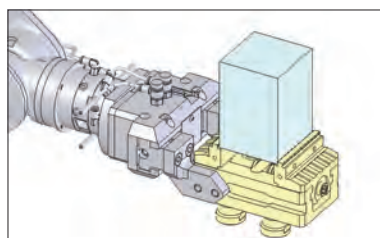
机械臂可搬运重量kg	ZIMMER			SCHUNK			近藤制作所			北川铁工所		
	GPP5010N	GPP5013N	GPP5016N	PGN-plus100-1	PGN-plus125-1	PGN-plus160-1	HHC-50AS	HHC-63AS	HHC-80AS	NTS210	NTS212	NTS216
7	2	1.4	-	1.8	1	-	2.2	1.8	-	2.1	1.6	-
12	7	6	4	6	6	4	7	6	5	4	6	5
20	10	14	12	9	14	12	15	14	13	4	9	13
25	10	17	17	9	15	17	15	19	18	4	9	16

※2. 注意事项

- 搬运时的加减速速度为 1m/S^2 计算
- 机器人用更换器,
- 记载数值为参考值, 根据使用条件有可能低于记载数值以下。实际条件请根据客户确认。

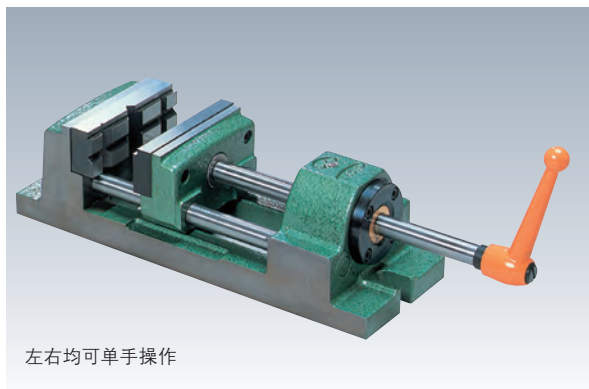
使用例

(专用爪抓住NEO自动化夹具机器人搬运的实例)



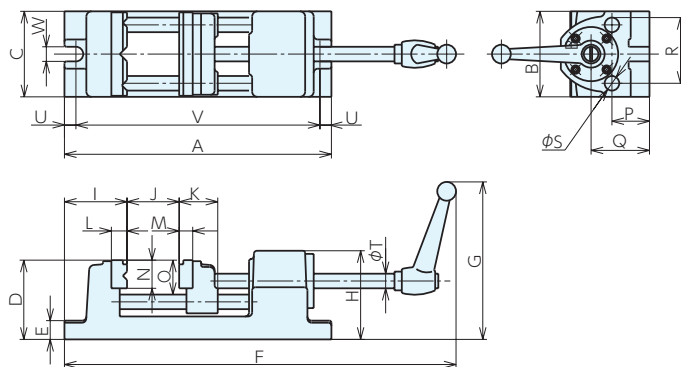
单柄平口钳

符合RoHS



左右均可单手操作

- 采用全新机构,效率倍增。
- 可单手轻松操作。
- 装有特殊钳口,便于夹持圆棒、薄型工件等。
- 请在钻床上使用。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
UTS 75-3	256	80	82	76	18	325.5~405.5	151	85	60	80	37
UTS100-4	313	106	108	89	22	391.5~504.5	140	94	74.5	113	40
UTS125-5	370	131	133	95	24	434.5~569.5	161	103	89	135	47

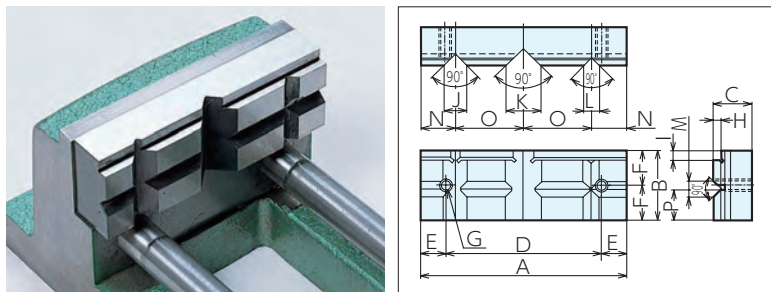
型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
UTS 75-3	15	13	27	33	36	56	56	14	14	11	234	14
UTS100-4	20	16	36	41.25	40	60	70	15.5	15.5	17	279	14
UTS125-5	20	16	36	41.5	41.5	66	85	22	17	19	332	16

规格

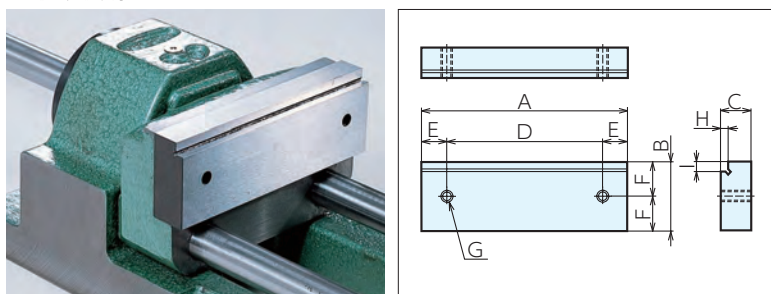
* 标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	重量kg
* 903203	UTS 75-3	80	33	80	3.5	5.0
* 900379	UTS100-4	106	41	113	3.5	9.2
* 903204	UTS125-5	131	45	135	3.5	14.0

固定侧钳口



活动侧钳口



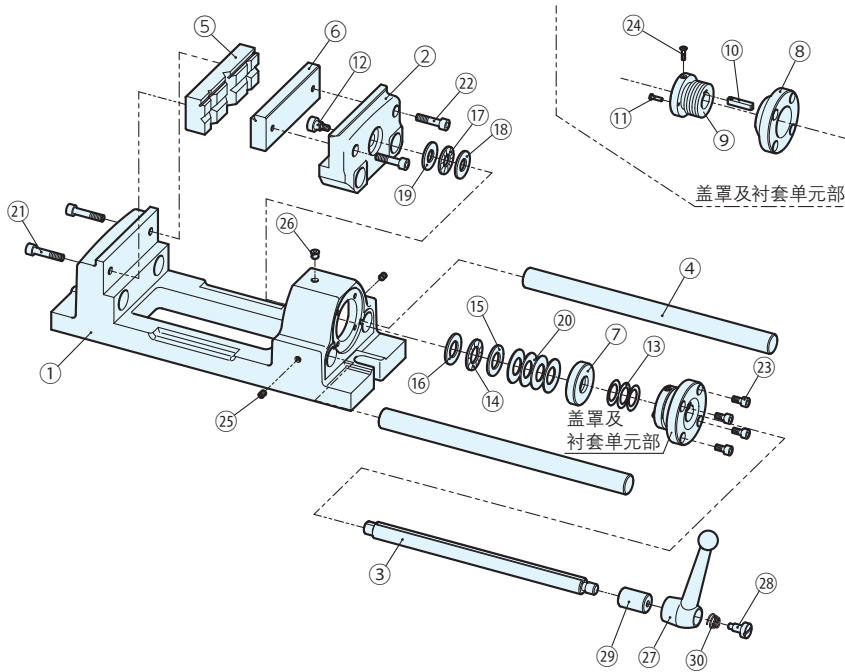
钳口尺寸表

型号	A	B	C	D
UTS 75-3	80	27	15	47
UTS100-4	106	36	20	80
UTS125-5	131	36	20	100

E	F	G	H	I	J
16.5	13.5	M5	4	4	10
13	18	M6	4	5	12
15.5	18	M6	4	5	13

K	L	M	N	O	P
14	8	8	10	30	12
18	8	8	18	35	16
20	9	9	20.5	45	16

■ 分解及组装图



型号	零件名称	材质	数量/台
①	底座	FC250	1
②	活动钳身	FC250	1
③	中心杆	S45C	1
④	导向杆	S45C	2
⑤	底座用菱形钳口	S45C	1
⑥	活动钳身用菱形钳口	S45C	1
⑦	定位环	SCM435	1
⑧	盖罩(阴螺丝)	S45C	1
⑨	衬套(阳螺丝)	PBB2-H	1
⑩	键	S45C	1
⑪	衬套销	S45C	1
⑫	中心杆固定螺栓	SCM435	1
⑬	调压盘簧	SAE1060	3
⑭	止推滚针轴承	-	1
⑮	止推垫圈	-	1
⑯	//	-	1
⑰	止推滚针轴承	-	1
⑱	止推垫圈	-	1
⑲	//	-	1
⑳	盘簧	SK3	4
㉑	钳口固定螺栓(底座)	SCM435	2
㉒	// (活动钳身)	SCM435	2
㉓	阴螺丝固定螺栓	SCM435	4
㉔	键固定螺钉	SS400	1
㉕	导向杆固定螺钉	SCM435	2
㉖	油杯	BS镀铬	1
㉗	手柄(本体)	ADC10	1
㉘	手柄固定螺栓	S45C	1
㉙	花键衬套	S45C	1
㉚	锥形弹簧	SK5	1

■ 零件

中心杆(分解图编号③)

适用机型	订单号	型号
UTS 75-3	943893	UTS 75-CB
UTS100-4	943894	UTS100-CB
UTS125-5	943895	UTS125-CB

钳口(2片1组)(分解图编号⑤、⑥)

适用机型	订单号	型号
UTS 75-3	919659	UTS 75-JA
UTS100-4	919660	UTS100-JA
UTS125-5	919661	UTS125-JA

盖罩及衬套单元(分解图编号⑧⑨⑩⑪⑲⑳一体)

适用机型	订单号	型号
UTS 75-3	115647	UTS 75-CBA
UTS100-4	115648	UTS100-CBA
UTS125-5	115649	UTS125-CBA

手柄一套(分解图编号㉗~㉚)

适用机型	订单号	型号
所有机型	943908	UTS-HN

导向杆(1根)(分解图编号④)

适用机型	订单号	型号
UTS 75-3	943896	UTS 75-GB
UTS100-4	943897	UTS100-GB
UTS125-5	943898	UTS125-GB

定位环(分解图编号⑦)

适用机型	订单号	型号
UTS 75-3	943899	UTS 75-HR
UTS100-4	943900	UTS100-HR
UTS125-5	943901	UTS125-HR

油杯(分解图编号㉖)

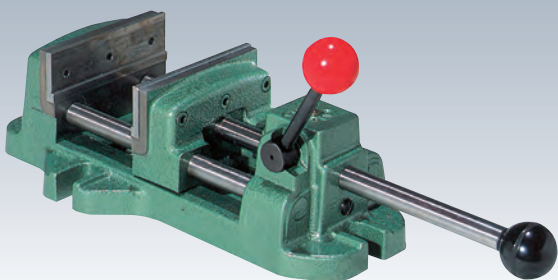
适用机型	订单号	型号
所有机型	941981	OCP-1-4

快动钻床平口钳

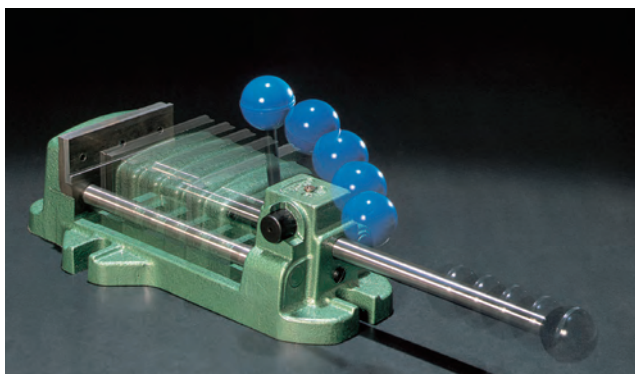
符合RoHS



EVS型

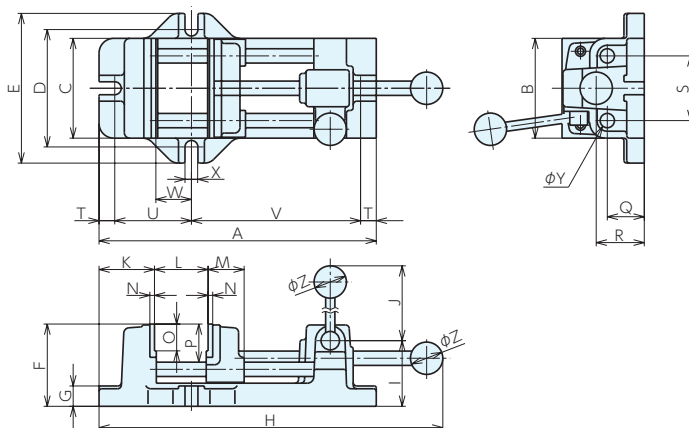


EPA型



采用凸轮锁定机构快速开闭!!

- 采用凸轮锁定机构的新型钻床平口钳。
- 工件的夹紧时间比螺杆式缩短50%。
- 适用于钻床作业。
- 主要零件经淬火研磨精加工,精度高、经久耐用。



尺寸表

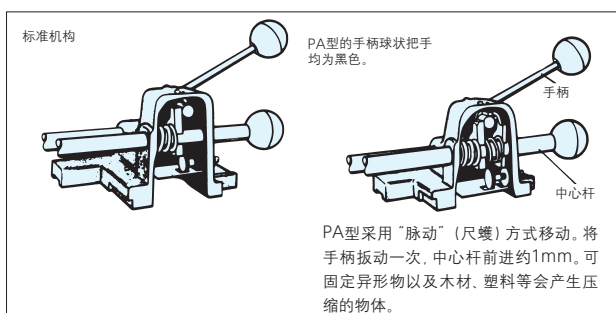
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
EVS 75-3 (EPA 75-3)	238	82	80	104	122	76	18	277.5~357.5	56	113	48
EVS100-4 (EPA100-4)	300	108	108	128	162	89	22	352 ~462	71	113	60
EVS150-6 (EPA150-6)	374	156	155	187	225	99	22	433 ~579	80.5	124.5	73
EVS200-8	454	207	205	234	274	114	25	407 ~703	95	139	85

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
EVS 75-3 (EPA 75-3)	4~ 78	40	5	19	37.75	32	38	56	15	83	130	50	13	12.5	35
EVS100-4 (EPA100-4)	4~120	41	5	29	41.25	40	55	70	17	83	182	40	14	15.5	35
EVS150-6 (EPA150-6)	4~160	44	5	29	49.5	40	54	108	19	122	221	68	18	19	35
EVS200-8	4~210	51	5	29	51.5	50	69	152	22	150	260	87	18	25	40

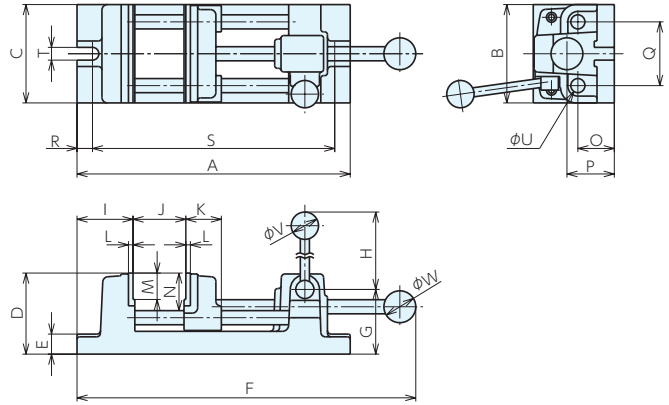
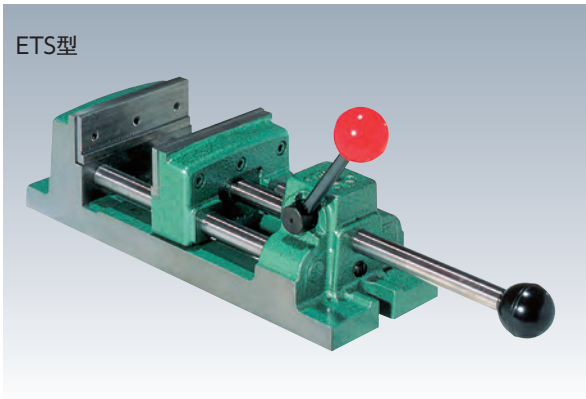
规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	脉动功能	夹紧力kN	重量kg
* 900514	EVS 75-3	82	38	78	无	5	4.5
* 900515	EVS100-4	108	40	120	无	5	8.3
* 900516	EVS150-6	156	50	160	无	6.5	14.0
* 900517	EVS200-8	207	50	205	无	7	23.0
* 900518	EPA 75-3	82	38	78	有	5	4.5
* 900519	EPA100-4	108	40	120	有	5	8.3
* 900520	EPA150-6	156	50	160	有	6.5	14.0



ETS型



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
ETS 75-3	238	79	82	76	18	277.5~357.5	56	113	48	4~78
ETS100-4	300	105	108	89	22	352~462	71	113	61.5	4~120

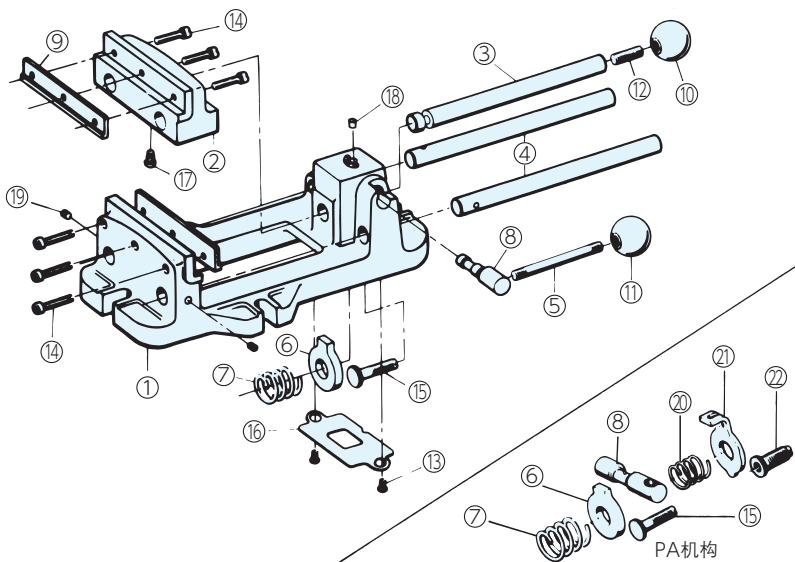
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
ETS 75-3	33	5	19	37.75	32	38	56	15	206	13	12.5	25	25
ETS100-4	39	5	29	41.25	40	52	70	17	266	14	15.5	30	35

规格

* 库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	脉动功能	夹紧力kN	重量kg
* 900522	ETS 75-3	75	31	76	无	5	4.5
* 900523	ETS100-4	100	33	119	无	5	8.2

分解及组装图(EVS·EPA·ETS)



型号	零件名称	使用数量
①	底座	1
②	活动钳身	1
③	中心杆	1
④	导向杆	2
⑤	手柄	1
⑥	锁紧环	1
⑦	弹簧	1
⑧	转轴	1
⑨	钳口	2
⑩	球状手柄(黑)	1
⑪	球状手柄(红)(黑)	1
⑫	双头螺杆	1
⑬	固定板用固定螺钉	2
⑭	钳口固定螺钉	6
⑮	调整螺栓	1
⑯	固定板	1
⑰	中心固定螺钉	1
⑱	弹子油杯	1
⑲	导向杆用固定螺钉	2
⑳	PA弹簧	1
㉑	PA进给板	1
㉒	PA调节螺钉	1

快动钻床平口钳

符合RoHS



零件

中心杆(1根)(分解图编号③)

适用机型	订单号	型号
(EVS,ETS,EPA)- 75-3	932975	EVS 75-CB
(EVS,ETS,EPA)-100-4	932976	EVS100-CB
(EVS,EPA)-150-6	932977	EVS150-CB
EVS200-8	932978	EVS200-CB

导向杆(1根)(分解图编号④)

适用机型	订单号	型号
(EVS,ETS,EPA)- 75-3	932979	EVS 75-GB
(EVS,ETS,EPA)-100-4	932980	EVS100-GB
(EVS,EPA)-150-6	932981	EVS150-GB
EVS200-8	932982	EVS200-GB

手柄(分解图编号⑤)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)-75-3, (EVS,EPA,ETS)-100-4	932983	EVS 75-HN
ETS75-3	932984	ETS 75-HN
(EVS,EPA)-150-6	932986	EVS150-HN
EVS200-8	932987	EVS200-HN

锁紧环(分解图编号⑥)

适用机型	订单号	型号
(EVS,ETS,EPA)- 75-3	932988	EVS 75-LR
(EVS,ETS,EPA)-100-4	932989	EVS100-LR
(EVS,EPA)-150-6	932990	EVS150-LR
EVS200-8	932991	EVS200-LR

弹簧(分解图编号⑦)

适用机型	订单号	型号
(EVS,ETS,EPA)- (75-3,100-4)	932992	EVS 75-SPR
(EVS,EPA)-150-6	932993	EVS150-SPR
EVS200-8	932994	EVS200-SPR

转轴(分解图编号⑧)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)-(75-3,100-4)	932995	EVS 75-CR
ETS 75-3	932996	ETS 75-CR
ETS100-4	932999	ETS 100-CR
(EVS,EPA)-150-6	933001	EVS 150-CR
EVS200-8	941960	EVS 200-CR

调整螺栓(分解图编号⑩)

适用机型	订单号	型号
(EVS,ETS)-(75-3,100-4)	941973	EVS 75-AJ
EPA-(75-3,100-4)	941974	EPA 75-AJ
EVS-(150-6,200-8)	941975	EVS150-AJ
EPA150-6	941976	EPA150-AJ

钳口(2片1组)(分解图编号⑨)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)- 75-3	900012	EVS 75-JA
ETS 75-3	930968	ETS 75-JA
(EVS,EPA)-100-4	900011	EVS100-JA
ETS100-4	930969	ETS100-JA
(EVS,EPA)-150-6	900003	EVS150-JA
EVS200-8	900013	EVS200-JA

球状手柄(黑:BK)(分解图编号⑩)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)- 75-3	941961	EVS 75-NB-BK
(EVS,EPA)-(100-4,150-6)	941963	EVS100-NB-BK
EVS200-8	941965	EVS200-NB-BK

球状手柄(黑:BK,红:R)(分解图编号⑪)

适用机型	订单号	型号
EVS-(75-3,100-4,150-6)	941966	EVS 75-NB-R
EPA-(75-3,100-4,150-6)	941963	EVS100-NB-BK
ETS 75-3	941967	ETS 75-NB-R
ETS100-4	941968	ETS100-NB-R
EVS200-8	941969	EVS200-NB-R

固定板(分解图编号⑫)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA,ETS)- (75-3,100-4)	941977	EVS 75-TP
(EVS,EPA)-150-6	941979	EVS150-TP
EVS200-8	941980	EVS200-TP

油杯(分解图编号⑬)

适用机型	订单号	型号
所有机型	941981	OCP-1-4

PA弹簧(分解图编号⑭)

适用机型	订单号	型号
EPA 75-3	941982	EPA 75-SPR-P
EPA100-4	941983	EPA100-SPR-P
EPA150-6	941984	EPA150-SPR-P

PA进给板(分解图编号⑮)

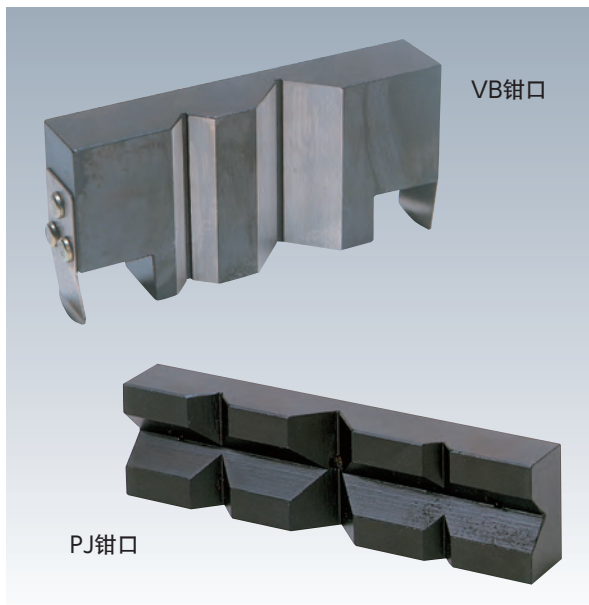
适用机型	订单号	型号
EPA 75-3	941987	EPA 75-OP-P
EPA100-4	941988	EPA100-OP-P
EPA150-6	941989	EPA150-OP-P

PA调节螺钉(分解图编号⑯)

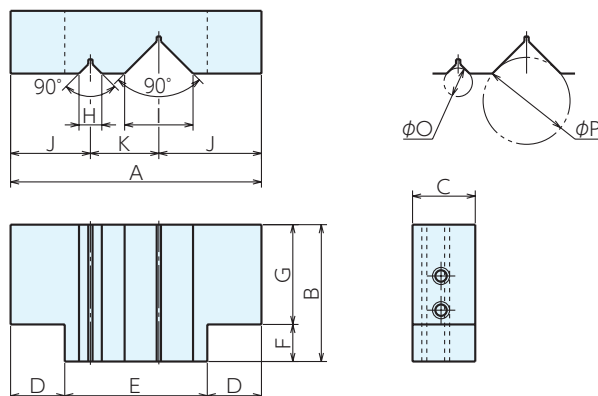
适用机型	订单号	型号
EPA-(75-3,100-4)	941985	EPA 75-AJ-P
EPA150-6	941986	EPA150-AJ-P

快动钻床平口钳用钳口

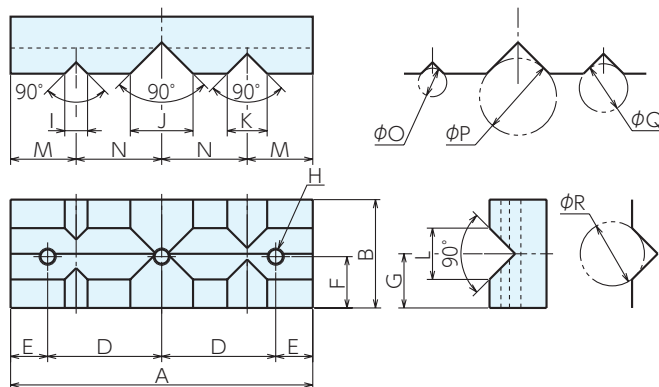
符合RoHS



VB钳口



PJ钳口



使用例



VB钳口适用于圆棒的夹紧。

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
VB 75	71	42	19	15.5	40	10	32	6	20	22	20	29	-	-	4.5~7.5	10~25	-	-
VB100	88	48	22	19	50	13	35	8	24	28	24	36	-	-	5~10	12~30.5	-	-
VB150	130	60	25	25	80	17	43	14	30	40	37	53	-	-	7.5~17	14.5~38	-	-
VB200	180	65	29	31	118	20	45	22	36	62	49	69	-	-	11~27	17~46	-	-
PJ 75	80	27	15	47	16.5	12	15	M6x1.0	8	18	12	14	17	23	5~10	9.5~22.5	7~15	7.5~17
PJ100	106	36	20	40	13	18	16	M6x1.0	8	22	14	18	23	30	5~10	11~27	7.5~17	9.5~22.5
PJ150	154	40	22	60	17	18	20	M6x1.0	10	24	16	18	34	43	6~12.5	12~30.5	8.5~20	9.5~22.5
PJ200	207	40	24	80	23.5	18	20	M6x1.0	14	26	20	20	45	58.5	7.5~17	12.5~33	10~25	10~25

规格

*标准在库品

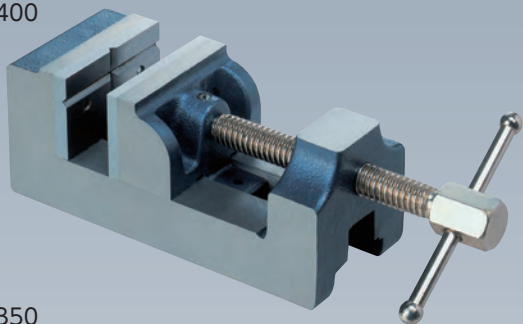
订单号	型号	适用平口钳	重量kg
* 900526	VB 75	EVS, EPA, ETS, ETPA 75-3	0.4
* 900527	VB100	EVS, EPA, ETS, ETPA 100-4	0.7
* 900528	VB150	EVS, EPA 150-6	1.3
* 900529	VB200	EVS, EPA 200-8	2.3
* 900530	PJ 75	EVS, EPA, ETS, ETPA 75-3	0.2
* 900531	PJ100	EVS, EPA, ETS, ETPA 100-4	0.6
* 900532	PJ150	EVS, EPA 150-6	1.1
* 900533	PJ200	EVS, EPA 200-8	1.4

精密小型钻床平口钳 (扬基平口钳)

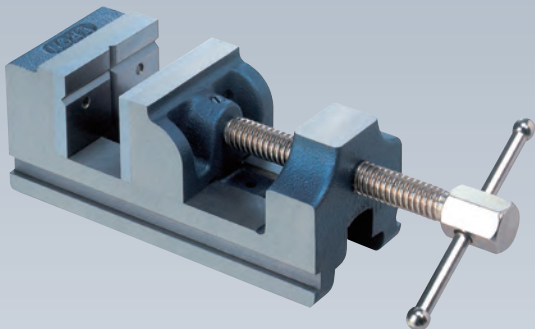
符合RoHS



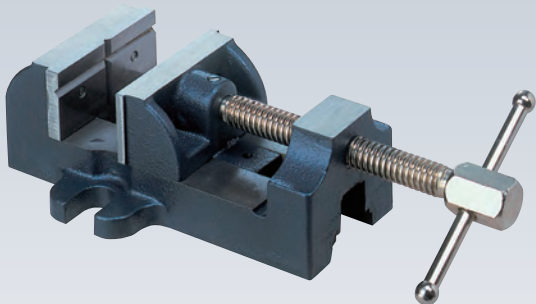
P150·P250·
P400



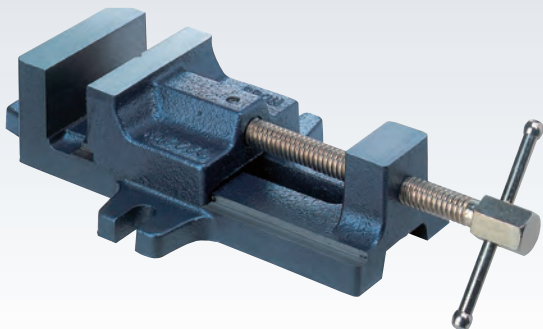
P350



P300

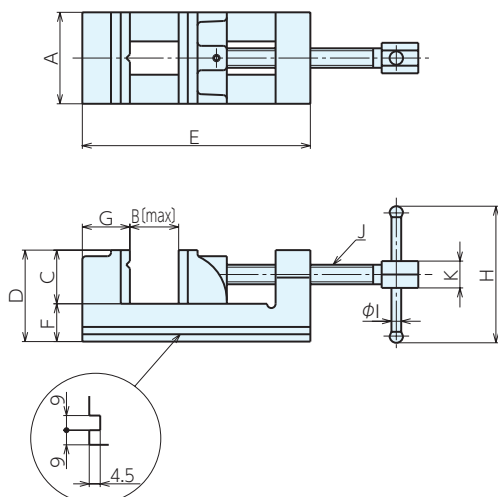


P770



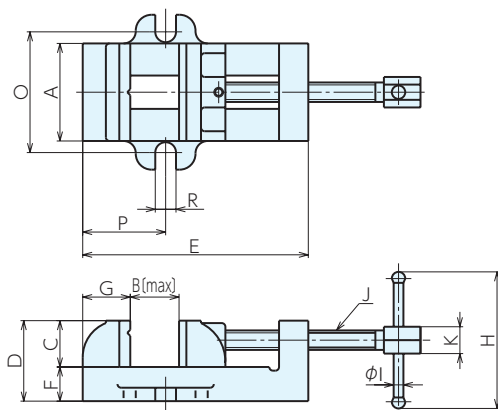
- 手柄侧端面以外部分均进行了精加工。
(P150、P250、P350、P400)
- 顶面及侧面进行了磨削加工, 精度高。
- 底座及活动钳身均装有钳口。(P770除外)
- P350、P400、P300、P770的进给螺杆采用梯形螺纹, 可实现强力夹紧。
- 手柄杆的固定球进行了冷锻加工, 不会脱落。

P150 ※P350
P400 P250

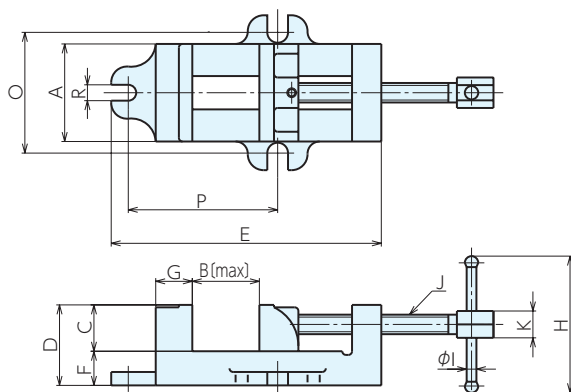


※仅P350的侧面开有夹紧槽。

P300



P770



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G
P150	38	38	25	47	108	22	25.5
P250	62	64	38	67	158	29	37
P350	75	79	45	76	186	31	38.5
P400	101.5	104	45	83	238	38	48
P300	81	84	38	66	183	28	37.5
P770	94	105	42.5	66	273	23.5	24

型号	H	I	J	K	O	P	R
P150	46	5	W3/8 16牙/英寸	φ12	-	-	-
P250	97	8	W1/2 12牙/英寸	φ19	-	-	-
P350	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22	-	-	-
P400	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22	-	-	-
P300	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22	101	66.5	17
P770	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22	127	127	13

规格

*标准在库品 *库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	重量kg
* 900079	P150	38	25	38	0.8
* 900493	P250	62	38	64	2.6
* 900499	P350	75	45	79	4.4
* 900494	P400	101.5	45	104	7.7
* 900495	P300	81	38	84	3.9
* 900500	P770	94	42.5	105	5.2

零件

背板

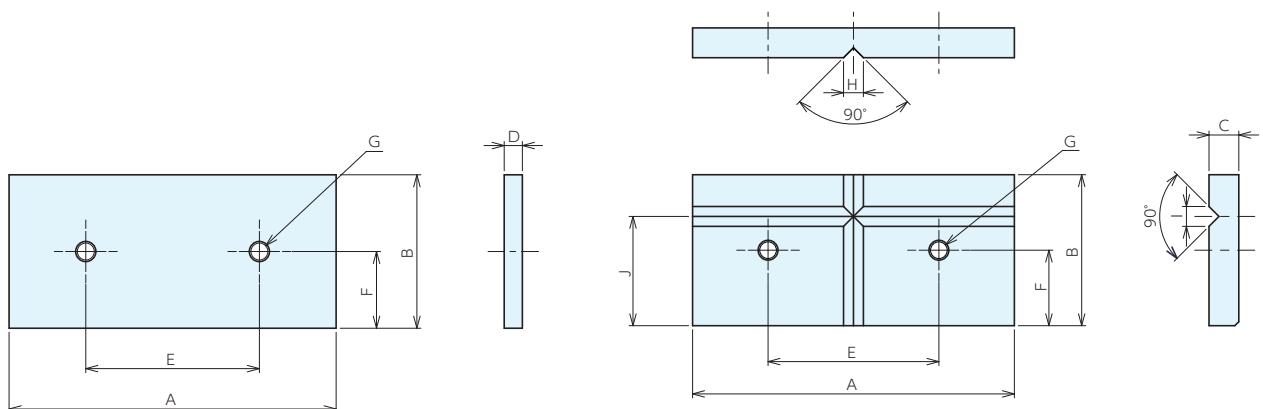
适用机型	订单号	型号
P150,P150A	943915	P150-BP
P250,P250A,P250AS,P300	943916	P250-BP
P350,P350A,P350AS	943917	P350-BP
P400,P400A,P400AS,P770	943918	P400-BP

螺杆

适用机型	订单号	型号
P150	943909	P150 -SP
P150A	943910	P150A-SP
P250	943911	P250 -SP
P250A,P250AS	943912	P250A-SP
P350	946805	P350 -SP
P350A,P350AS,P400,P770	943913	P400 -SP
P400A,P400AS	943914	P400A-SP

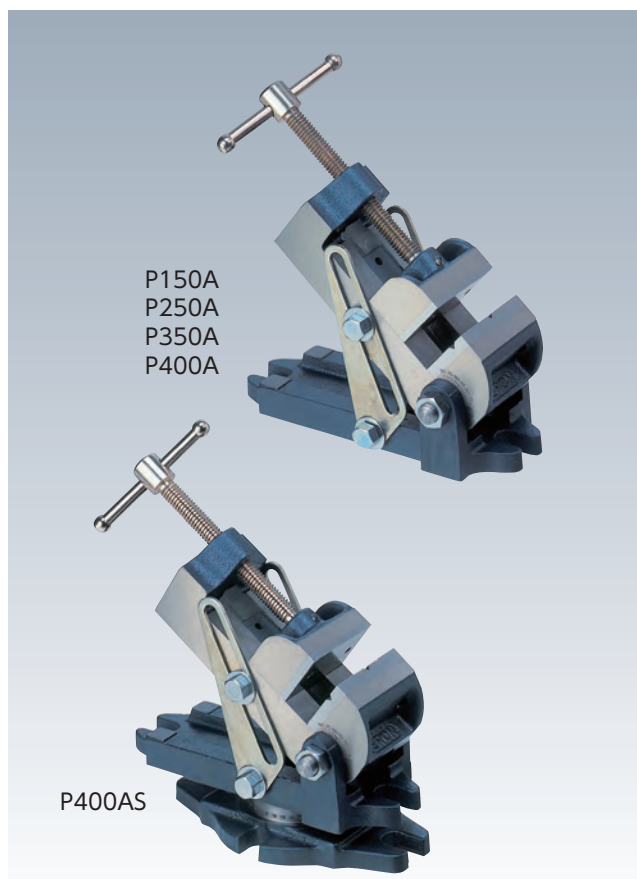
钳口(2片1组)

适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	I	J
P150,P150A	930959	P150-JA	38	25	5.5	4	23	13	M4×0.7	4	4	19
P250,P250A,P250AS	930960	P250-JA	62	38	7.5	4.5	40	19	M5×0.8	5	5.5	27
P350,P350A,P350AS	930961	P300-JA	75	45	8	6	43	23.5	M6×1.0	5.5	5.5	32
P400,P400A,P400AS	930962	P350-JA	101.5	45	8	6	58	22	M6×1.0	6	6.5	32
P300	930963	P400-JA	81	38	7.5	4.5	43	19	M5×0.8	5	5	27.5



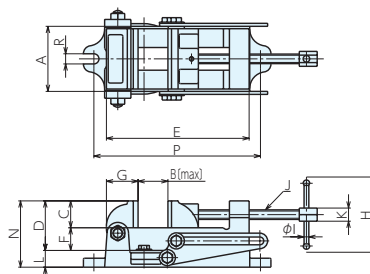
旋转式角度平口钳

符合RoHS

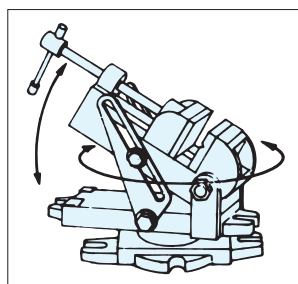
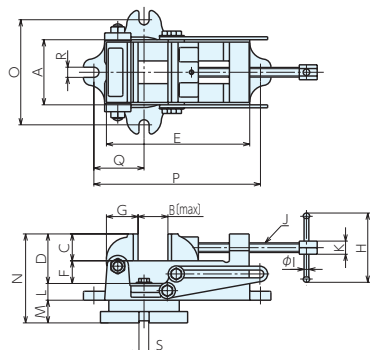


- 通过安装在两侧面的2个角度调节翼片,可在0°~90°范围内调节平口钳的角度,成倍提高在任意角度进行作业的效率。(P150A、P250A、P350A、P400A、P250AS、P350AS、P400AS)
- 角度平口钳装有旋转底座,可多面使用。

P150A P250A
P350A P400A



P400AS



采用旋转底座,可多面使用!!

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
P150A	38	40.5	25	47	116	22	32.5	46	5	W3/8 16牙/英寸
P250A	62	64	38	67	164	29	41.5	97	8	W1/2 12牙/英寸
P350A	75	79	45	76	196	31	49	114	8	TW16 8牙/英寸
P400A	101.5	104	45	83	239	38	51	114	8	TW16 8牙/英寸
P400AS	101.5	104	45	83	239	38	51	114	8	TW16 8牙/英寸

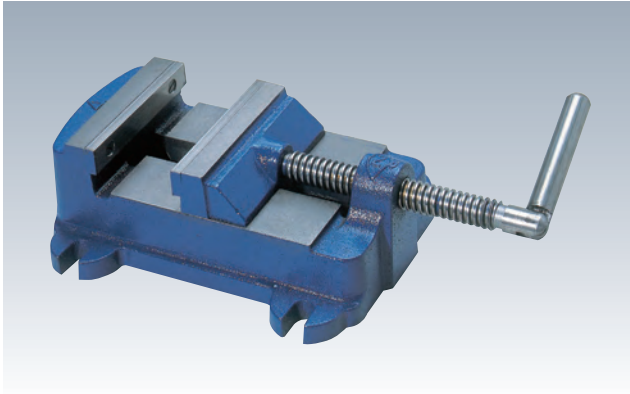
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
P150A	φ12	16	-	63	-	129	-	10	-
P250A	φ19	21	-	96	-	169	-	15	-
P350A	六角22	26	-	102	-	228	-	17	-
P400A	六角22	28	-	111	-	281	-	17	-
P400AS	六角22	28	38	149	176	281	85	17	16

规格

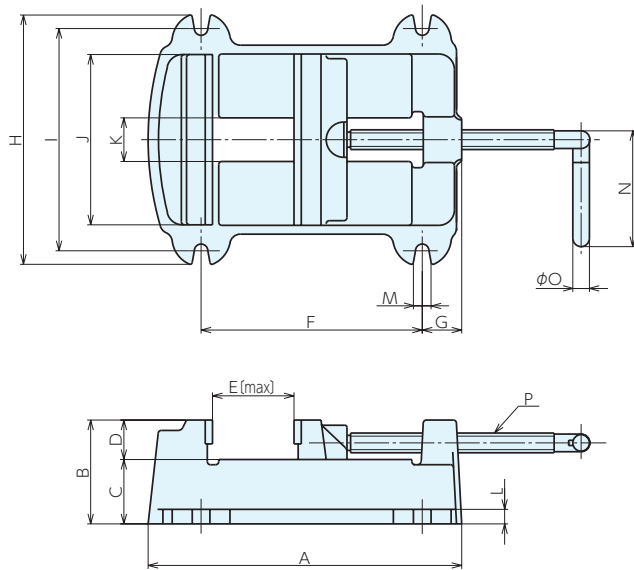
*标准在庫品 * 库存清理后下架

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	重量kg
* 900080	P150A	38	25.4	40.5	1.4
* 900497	P250A	62	38	64	4.2
* 900498	P350A	75	45	79	7.9
* 900081	P400A	101.5	45	104	10.0
* 900082	P400AS	101.5	45	104	15.0

中型钻床平口钳A型 符合RoHS



- 活动钳身通过中间槽实现顺畅滑动。设计优异，强力夹紧时也可充分承受其负荷。
- 底座及活动钳身采用FC250，大强度作业也不会损坏。
- 底面进行了精密平面加工，在钻床工作台上使用时不会发生摇晃或倾斜。



尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
BETA-A 75	195	64	41	23	77	130	30	143	116
BETA-A100	227	76	49.5	26.5	100	151	35	171	145
BETA-A125	268	91	57	34	125	185	38	218	171
BETA-A150	302	100	64	38	150	213	38	240	193

型号	J	K	L	M	N	O	P
BETA-A 75	83	23.5	12	10	90	12.5	φ16-8牙/英寸29°
BETA-A100	110	23.5	16	10	100	16	φ19-6牙/英寸29°
BETA-A125	138	34	14	12	110	16	φ19-6牙/英寸29°
BETA-A150	164	42	14	13	120	16	φ19-6牙/英寸29°

规格

*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	重量kg
* 900483	BETA-A 75	83	23	77	3.1
* 900484	BETA-A100	110	26.5	100	4.8
* 900485	BETA-A125	138	34	125	8.1
* 900486	BETA-A150	164	38	150	10.5

零件

钳口(2片1组)

适用机型	订单号	型号
A 75	930964	BETA-A 75-JA
A100	930965	BETA-A100-JA
A125	930966	BETA-A125-JA
A150	930967	BETA-A150-JA

螺杆

适用机型	订单号	型号
A 75	943919	BETA-A 75-SP
A100	943920	BETA-A100-SP
A125	943921	BETA-A125-SP
A150	943922	BETA-A150-SP



SINCE 1560
NABEYA CO., LTD.

URL:<http://www.nabeYA.co.jp> E-mail:nabeYA@ons.co.jp

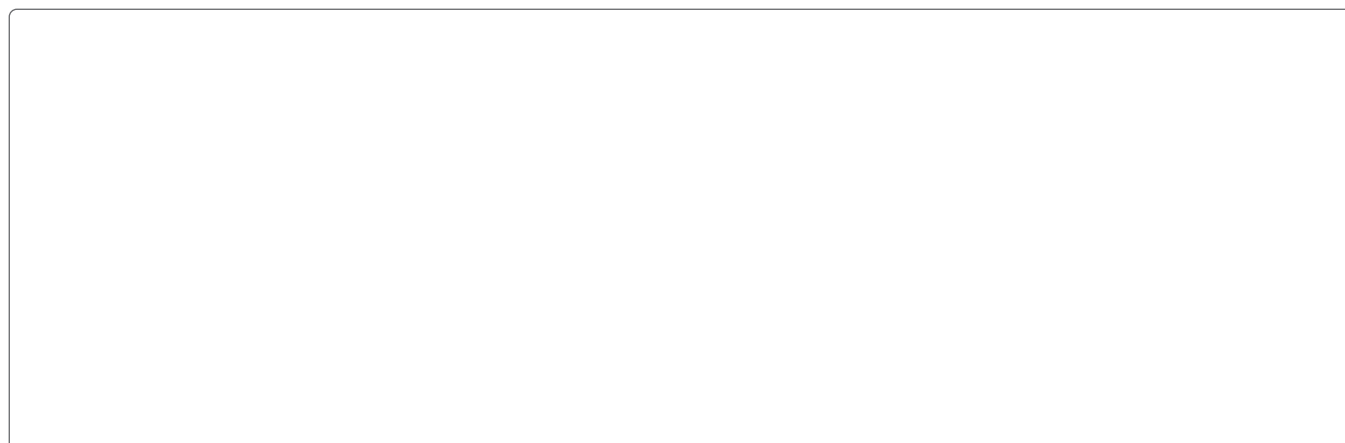
JIG & MECHANICAL PARTS



总 公 司
营 业 本 部

〒500-8743 日本国岐阜県岐阜市若杉町25

TEL.+81-58-273-6521 FAX.+81-58-278-0220



●登載の规格为截止2018年7月21日的数据,如有变更,恕不预告。