

符合RoHS

恩城资源  
EC-SOURCING.COM

ERON®

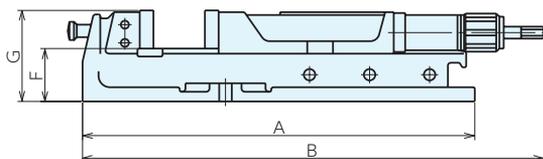
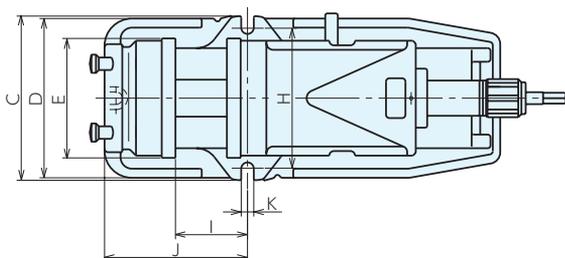
LOCK-TIGHT HYDRAULIC MACHINE VISES MK III

PAT. No.E-475

## LOCK-TIGHT 液压平口钳MK III

附件 标准导位块(2个1组)适用槽宽16mm...1组  
手柄...1根

- 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
LTH3P-125	510	最大 789 最小 564	187	178	129	67	121	157	71	155	15	16

## 规格

型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	标准导位块宽度	夹紧力 kN	重量kg	LTH3P		LTH3P-G(并排配置规格)	
							订单号	型号	订单号	型号
LTH3P-125	129	54	225	16	30	32	05005	LTH3P-125	05008	LTH3P-125G

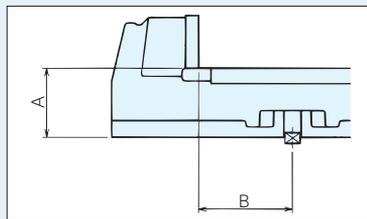
## 订购并排配置品(无论配置多少台, A、B的误差均可调整在0.01以内)

## ◆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。

## ◆追加订购时

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。



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

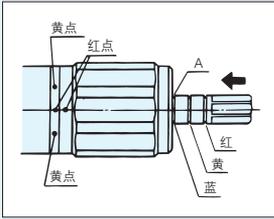
平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引

■ 夹紧方法

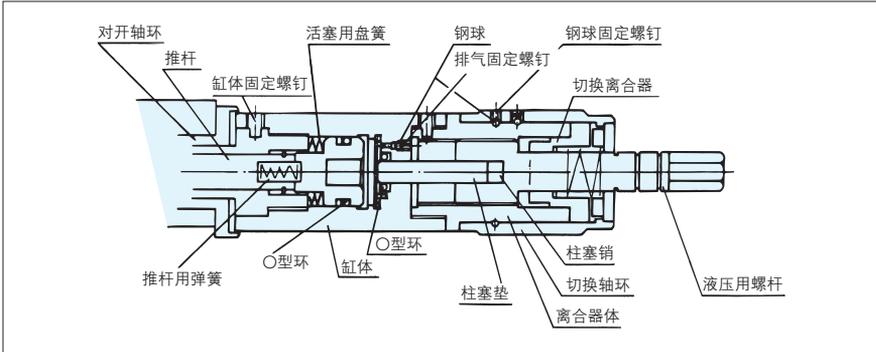


- ◆ 液压与手动的切换根据切换轴环的位置而定。  
(红和红=液压、红和黄=手动)
- ◆ 螺杆的标记线在液压操作时将进入底座侧。
- ◆ 夹紧力可根据A位置处的颜色推定。

平口钳型号	A位置的线的颜色		
LTH3P125	蓝	黄	红
	0	15	30

(单位kN)

■ 液压机构零件



■ 液压单元

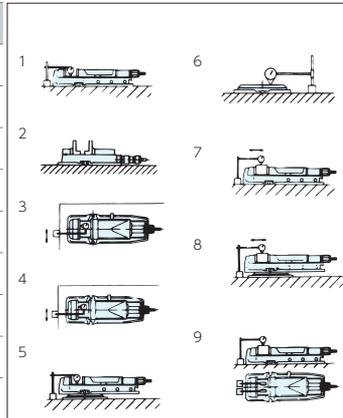
适用机型	订单号	型号
LTH3P-125	43960	LTH3P-125ASSY

■ 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	0.010
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
<b>(夹紧精度)</b>			
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



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引