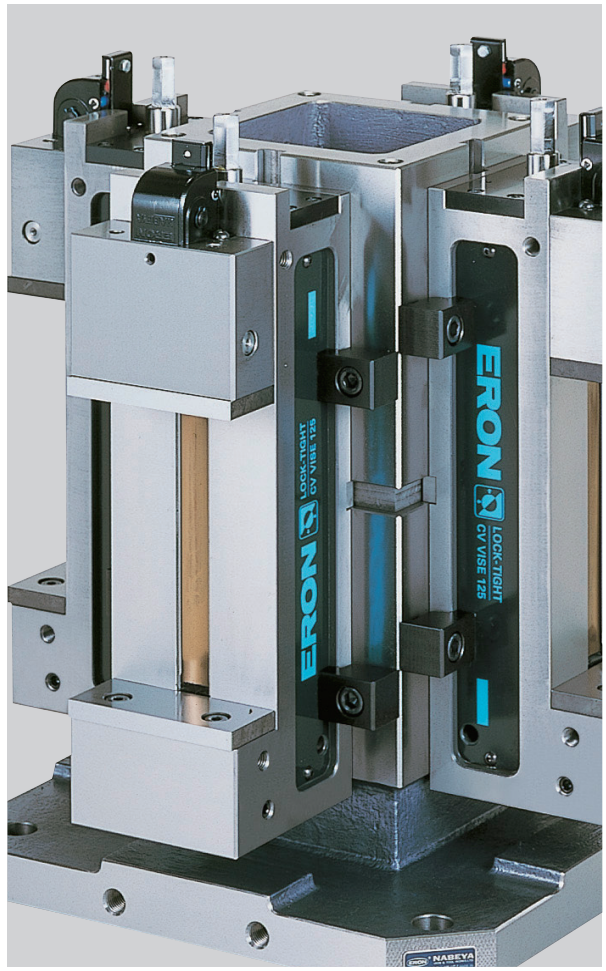
ERON® NABEYA

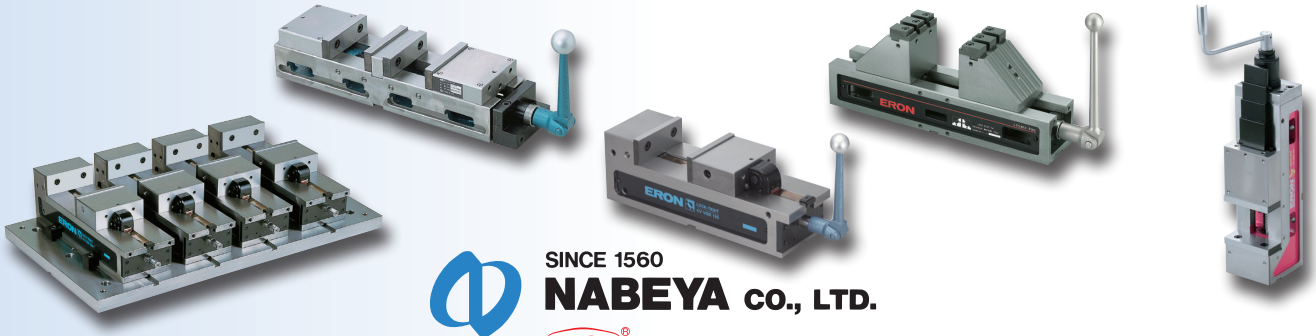
CATALOGUE No.C22-123A-C

精密平口钳

HIGH PRECISION MACHINE VISES

铣床至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

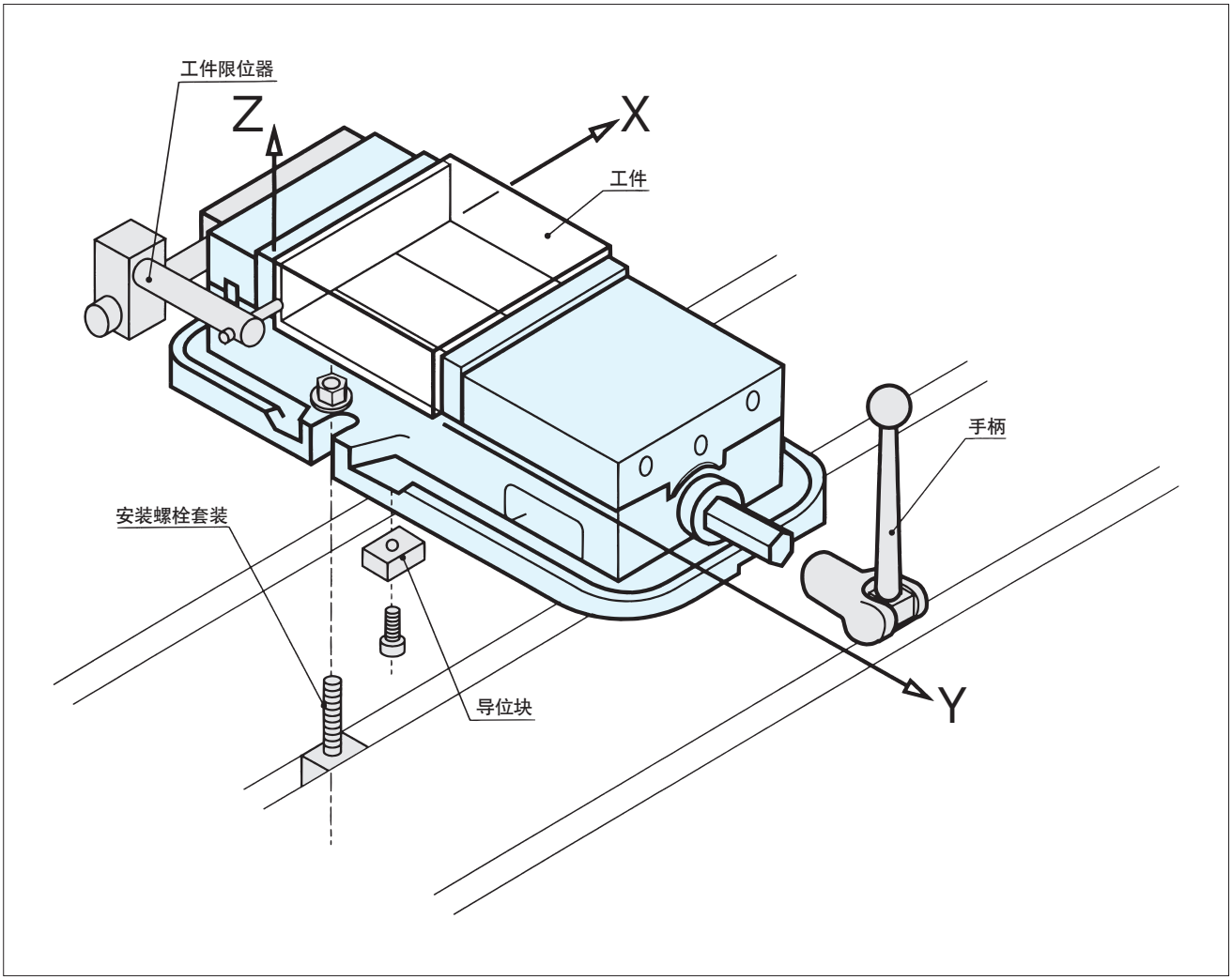
INDEX

■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

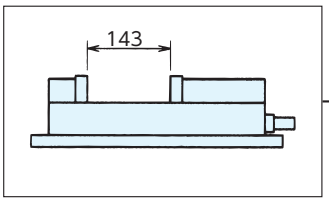
1. 工件尺寸

(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”。

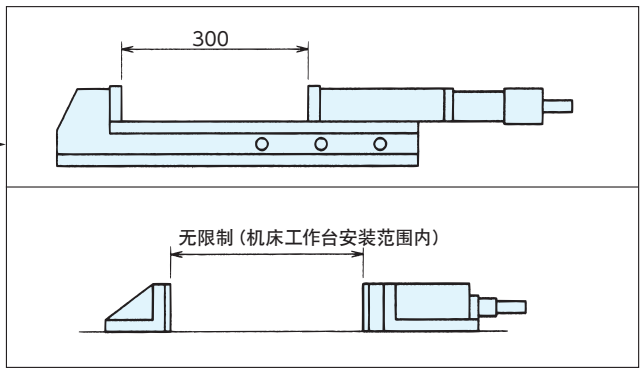
例：钳口宽度为150m/m的平口钳

●普通精密平口钳



精密平口钳
LT150M

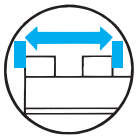
●大钳口张开度型



液压平口钳
MK-Ⅲ
LTH3P150S

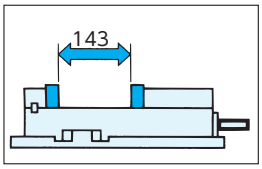
两片式平口钳
TP150-6

●通过更换钳口增大钳口张开度
若将钳口上下颠倒安装，钳口的突出会变大。

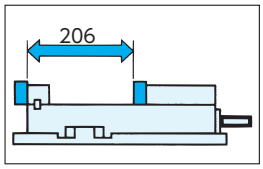


▲ LOCK TIGTH
可扩大钳口张开度

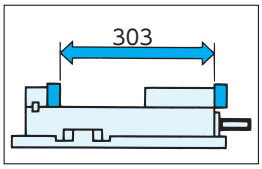
※目标产品在产品目录中带有此标记。



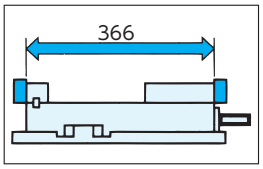
通常位置



移动固定侧钳口



移动活动侧钳口

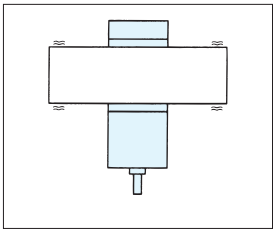


移动固定及活动侧钳口

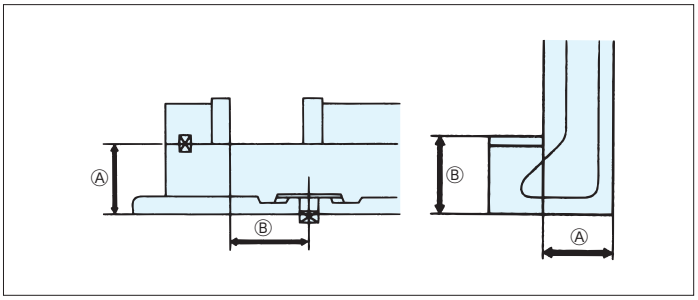
（注）需考虑工件厚度及夹紧力的限制。

(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。

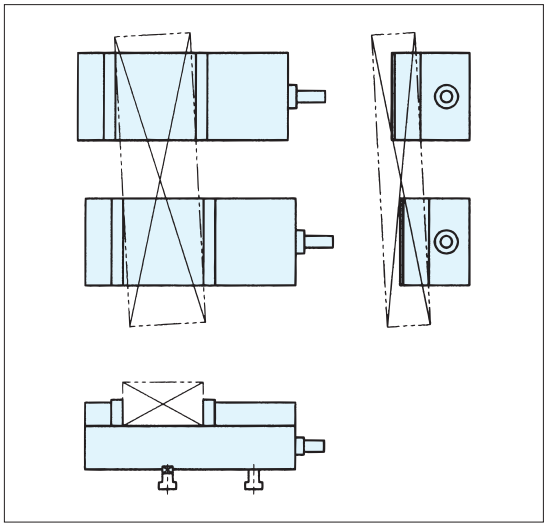


●并排配置规格



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



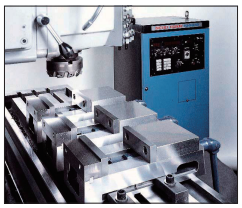
●订购并排配置品

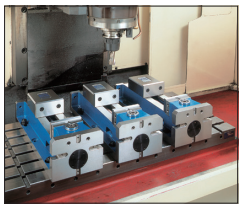
	第一次购买的情况	追加订货的情况	对象机型
全品并排配置系统	只要尺寸相同，全品均并排配置，请订购所需数量。	只要尺寸相同，全品均并排配置，请订购所需数量的与现有产品相同型号的平口钳。	LTCV、LTAIR
新型并排配置系统	请订购并排配置规格品（末尾符号G）。订购时，请注明所用机床的槽宽。	请注明现有平口钳的制造编号（刻印在铭牌上）的末尾字母符号和导位块宽度。	LT-MC、LTFV-Q LTFH-Q、LTFV
普通并排配置系统	请订购并排配置规格品（末尾符号G）。订购时，请注明所用机床的槽宽。	请注明现有平口钳的制造编号（刻印在铭牌上）。价格与并排配置规格品（末尾符号G）相同。	LT-JV、LTH3P、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


▲ LOCK TIGTH
全品并排配置系统


▲ LOCK TIGTH
新型并排配置系统

※目标产品在产品目录中带有此标记。

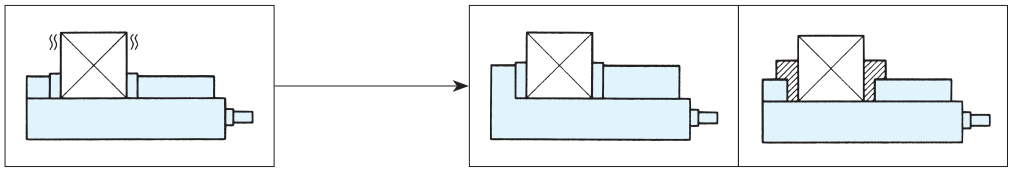




(3)根据“钳口深度”进行选择：

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

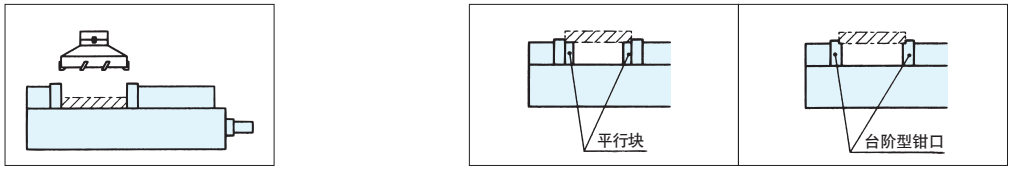


普通平口钳
LT150M→钳口深度:44
(钳口宽度:151)

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

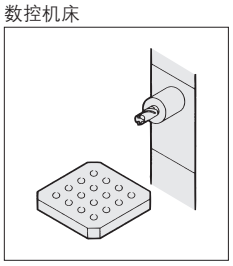


2. 机床

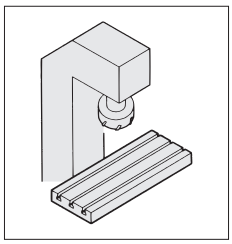
(1) 根据“加工机床的种类”进行选择：

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P14、15一览表中的适用机床栏。

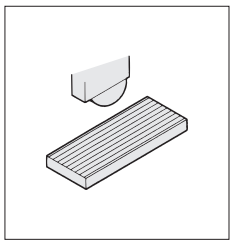
数控机床



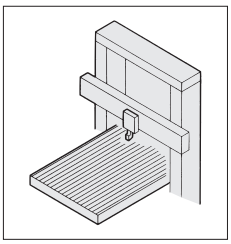
铣床



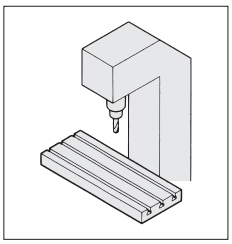
磨床



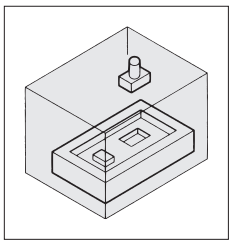
五面加工机、龙门刨床



雕刻机



放电加工机

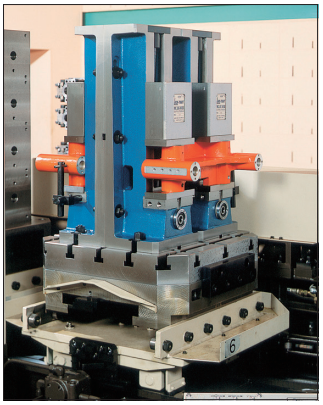


（钻床用产品请参见P118～P119的“钻床平口钳”系列。）

(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。

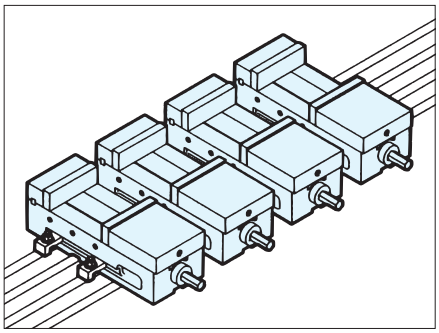
●在卧式加工中心的使用例



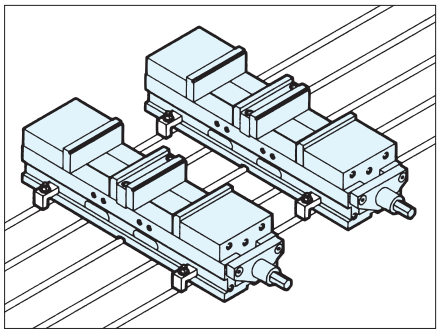
(3)根据“加工方法（工序）”进行选择：

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



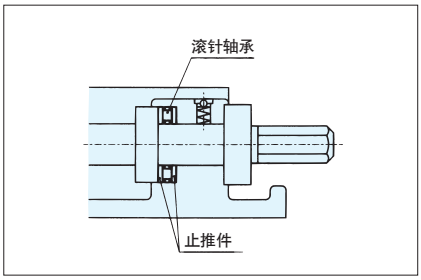
(4)“考虑加工精度”进行选择：

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。

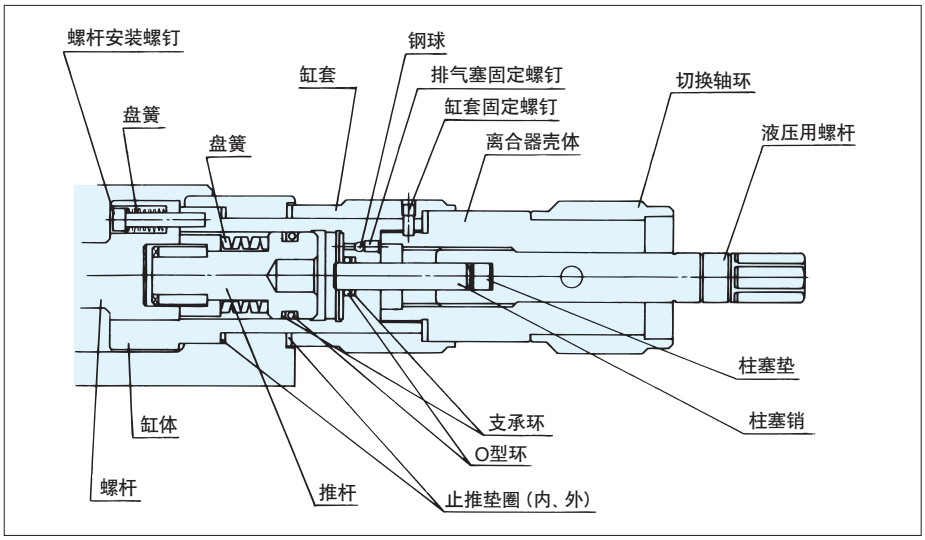
1. 可牢靠夹紧工件。应具有充足的夹紧力。
2. 平口钳自身精度高。
3. 夹紧时工件不会上浮。
4. 采用强力夹紧时也不会变形的结构及材质。
5. 可长期保持高精度。

●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。



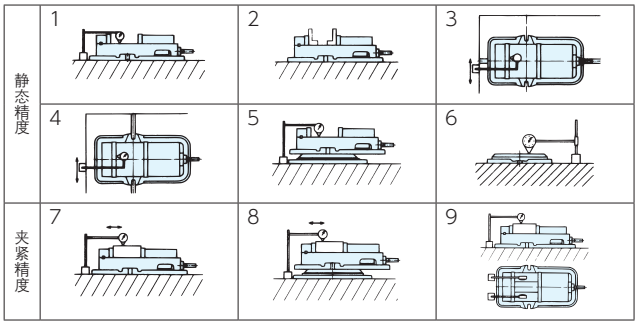
简单的油压泵故障极少。

▲ LOCK-TIGTH
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

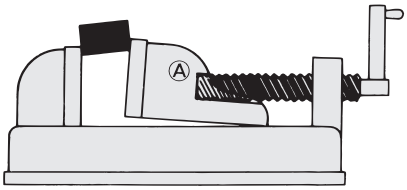
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值	测定值(例)
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010	0.005
2	钳口与钳口滑动面的垂直度(应小于直角)	0.030	0.015	0.010
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.010	0.006
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.010	0.009
5	旋转台底面与钳口滑动面的平行度	0.020	0.015	0.009
6	旋转台底面与顶面的平行度	-	0.010	0.005

装夹精度标准

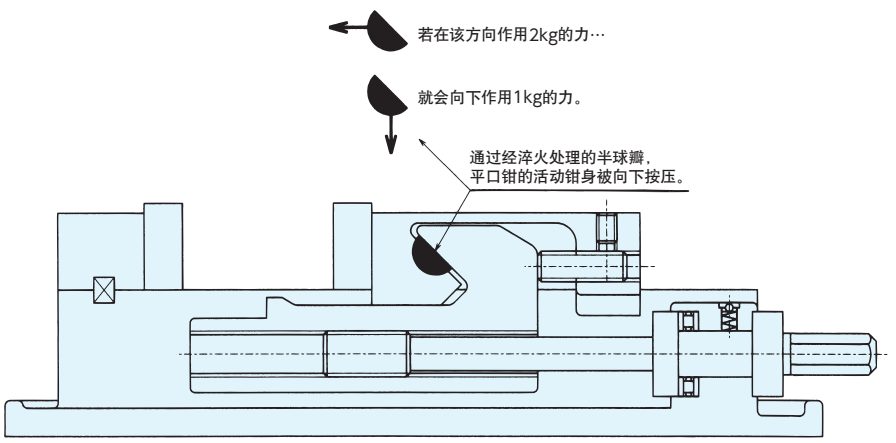
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值	测定值(例)
7	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015	0.010
8	夹紧后试块顶面与旋转台底面的平行度	0.030	0.020	0.015
9	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015	0.013

●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。

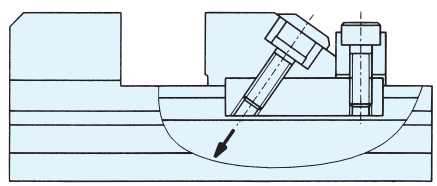


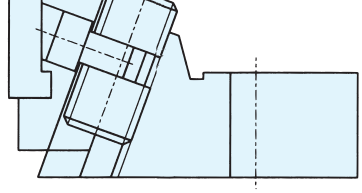
迄今为止的精密平口钳的不足就是活动钳身A会发生上浮。ERON® **LOCK-TIGHT**的上浮量极为微小。



▲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。

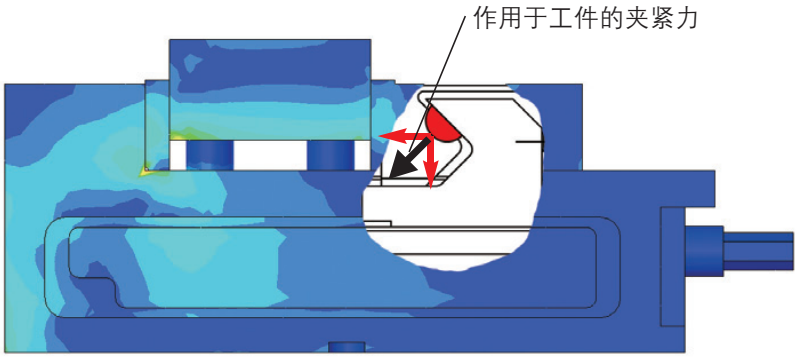




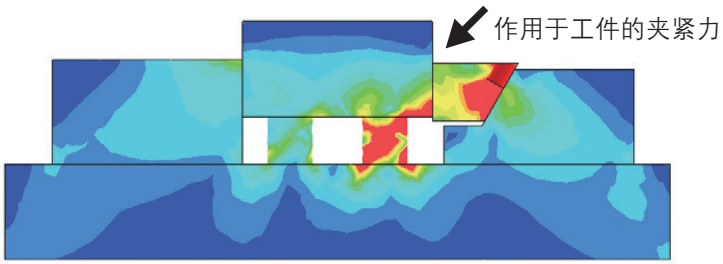
▲采用向下压紧方式的防上浮机构

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。

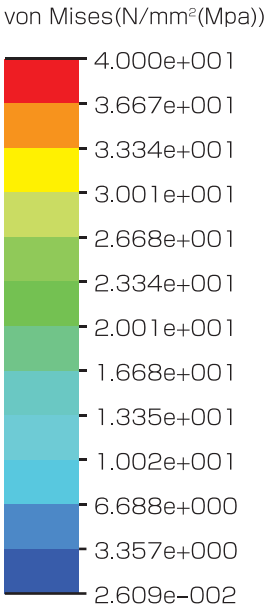
●夹紧应力

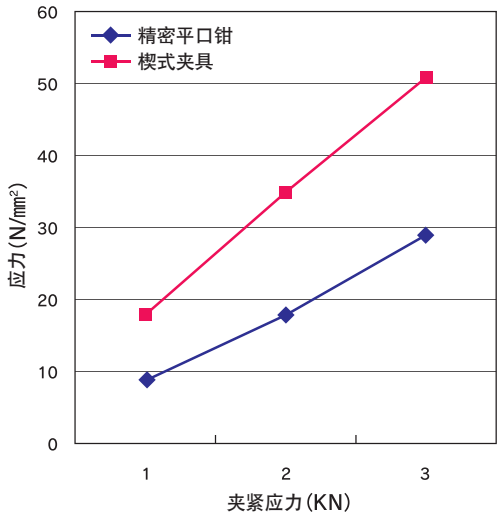


▲LOCK-TIGHT精密平口钳防上浮机构及夹紧应力分布



▲楔式夹具夹紧应力分布



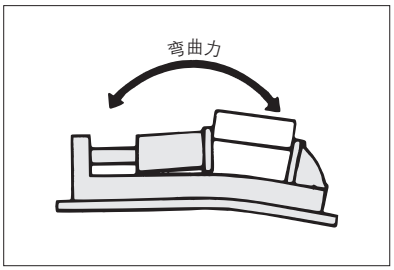


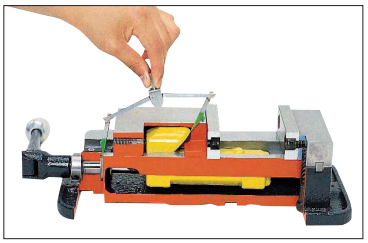
▲夹紧同一工件时的应力比较

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。

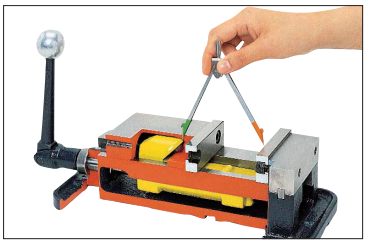
●强力夹紧时也不会变形的平口钳

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。

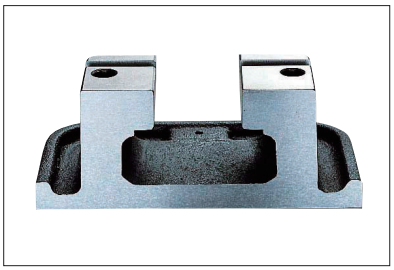




为何 ERON® LOCK-TIGHT如此强韧且不易弯曲?这是因为在半球瓣与止推轴承之间作用有使钳身趋于扩张的力。



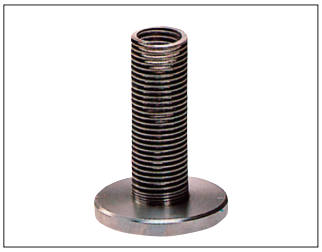
弯曲力仅作用在半球瓣与底座之间。



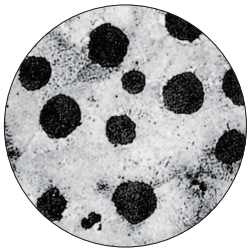
另外，底座采用了强度为同级别精密平口钳（FC250制）3倍的可锻铸铁(FCD600)。通过采用上述高强度材质及坚固的结构，夹紧时抵抗弯曲的能力优异。

●铸铁的机械性质

	牌号	拉伸强度 (N/mm²)	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强、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

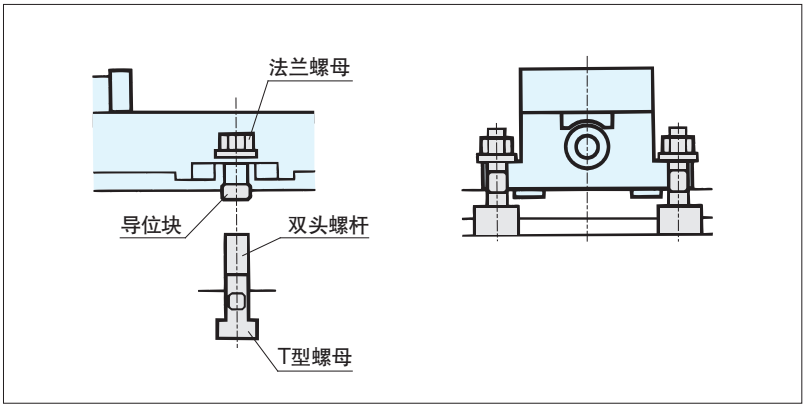
平口钳底座的顶面与工件始终保持接触，活动钳身在其上面滑动。平口钳顶面（滑动面）的精度非常重要，因此进行了0.01以内的高精度精加工。但该表面同时也是最容易发生磨损的部位。

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。

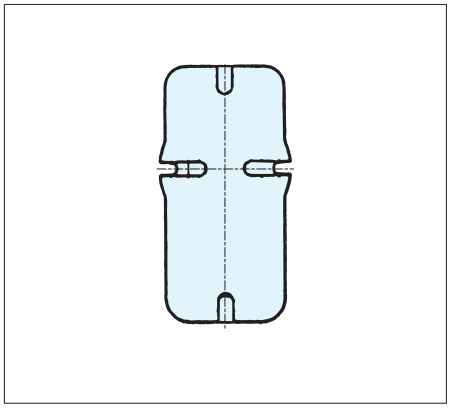
(5) **“安装在机床上”：**

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。

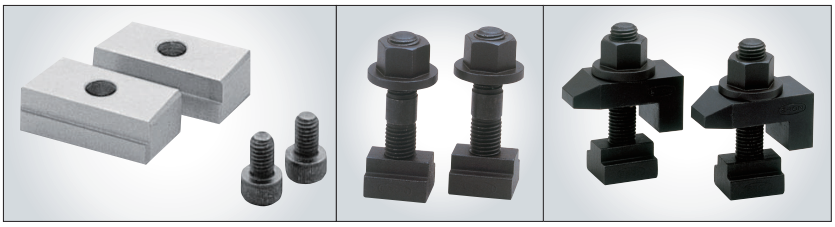
●精密平口钳的安装例



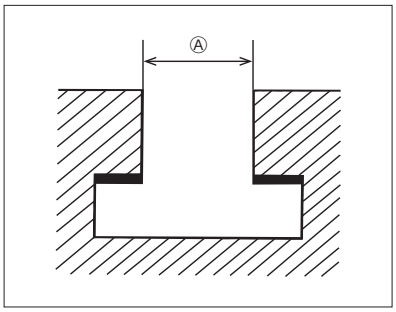
●精密平口钳的底面



●安装用附件

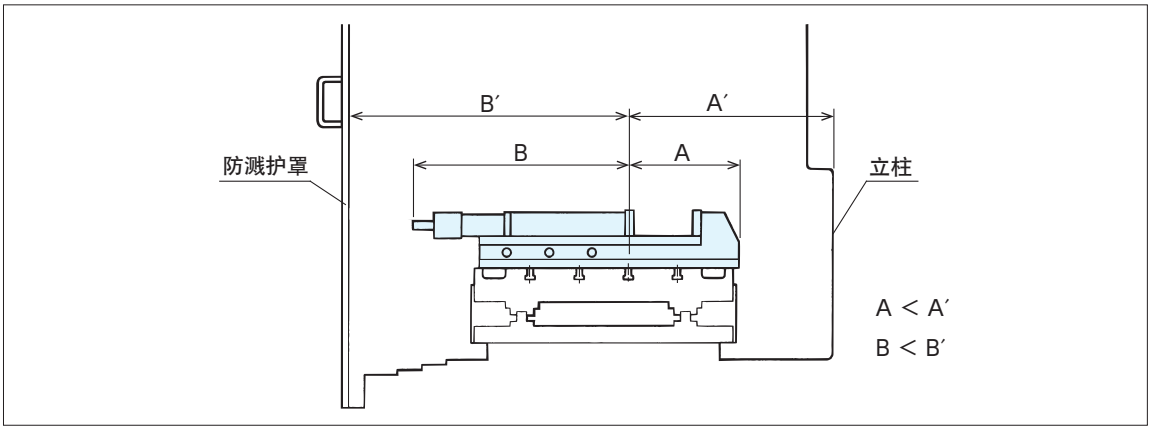


导位块　　安装螺栓套装　　安装夹具套装



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83）。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。

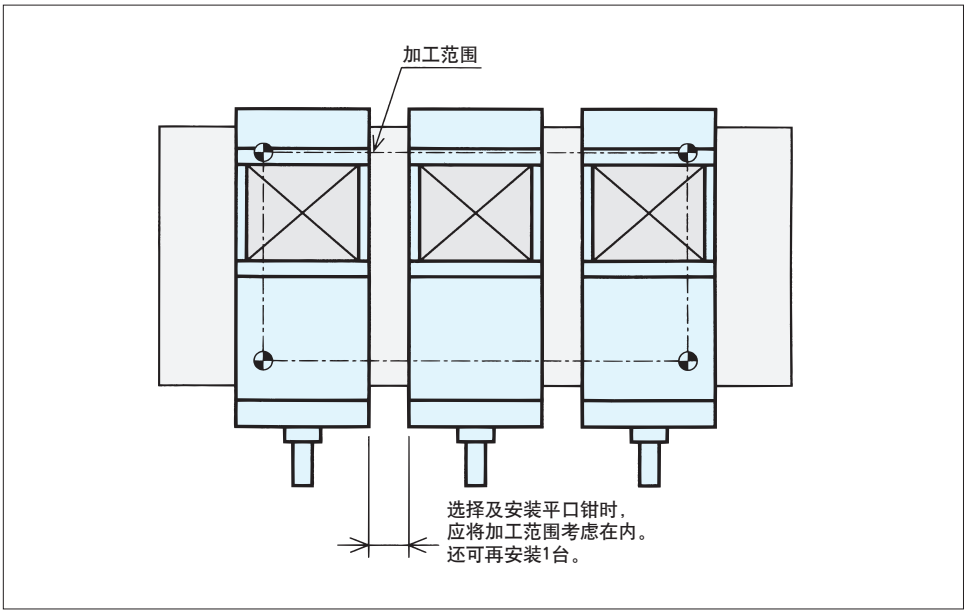
●与机床发生冲突

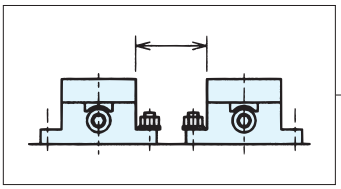


根据安装位置的不同，可能会与机床的立柱、防溅护罩发生冲突。请确认平口钳的全长以及安装位置（导位块）至上述机床部件的距离、平口钳活动钳身的动作等事项。

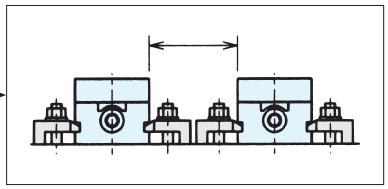
●考虑加工范围的安装：

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。

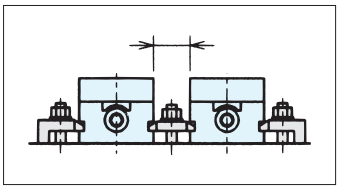




带法兰平口钳



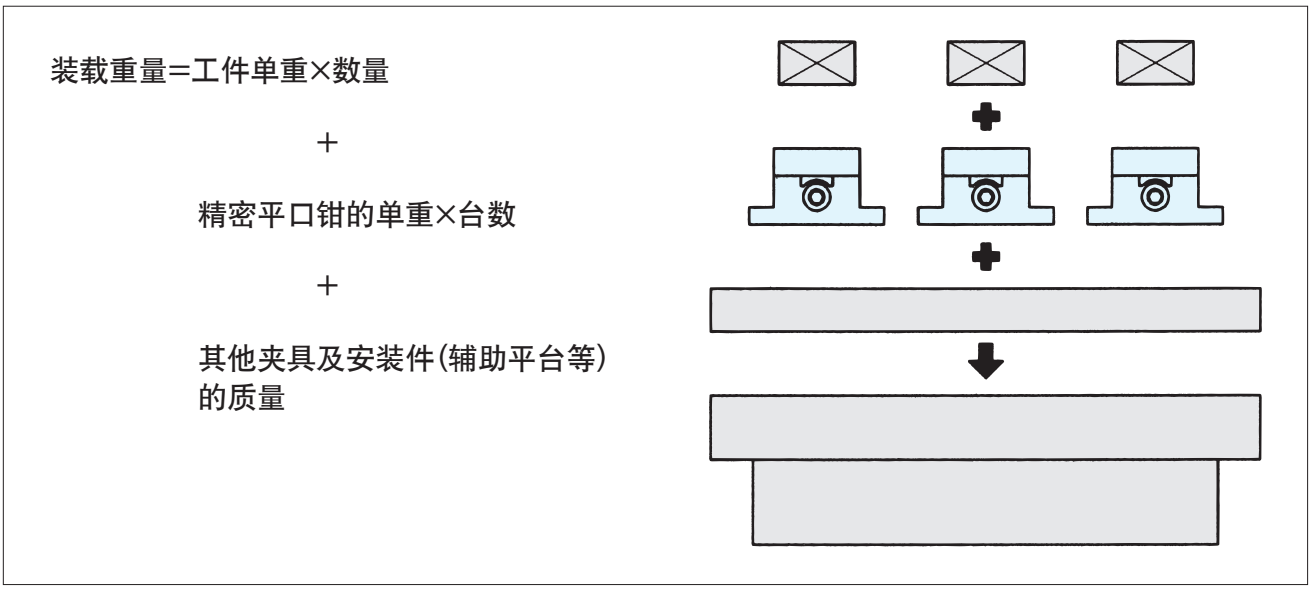
利用无法兰平口钳的支架式夹具进行安装



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。

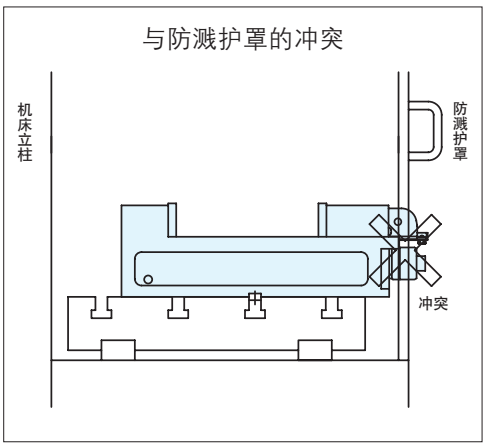


●避免因导位块位置变更（追加加工）而与机床发生冲突

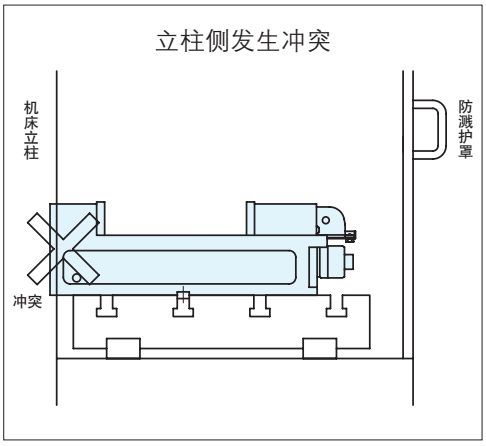
几乎所有加工机床均将T型槽作为基准，但根据机床机型的不同，T型槽间距以及与机床的冲突范围可能会有所差异。
理想状态是在不会与机床发生冲突、满足加工范围及装载重量的条件下，选择（钳口张开度等）尽可能大的平口钳，但由于机床工作台T型槽间距、平口钳导位块位置、机床冲突范围等具体情况，有时只能选择小一号的平口钳。
因此，为确保可将平口钳设置在与机床匹配的位置，本公司提供变更标准平口钳导位块槽（追加加工）的服务（有偿）。
需要时请加以利用。

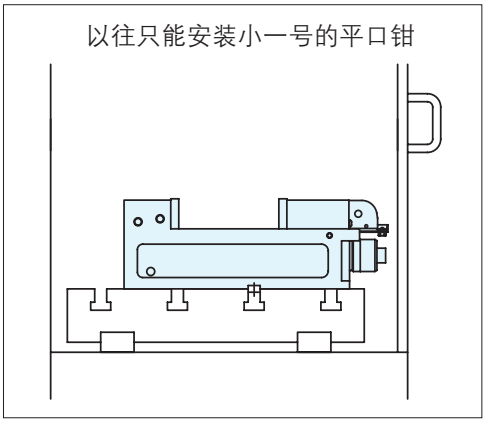
●使用时

＜导位块改变位置前＞

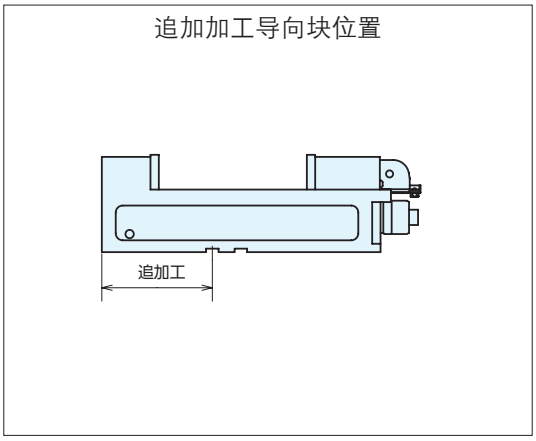


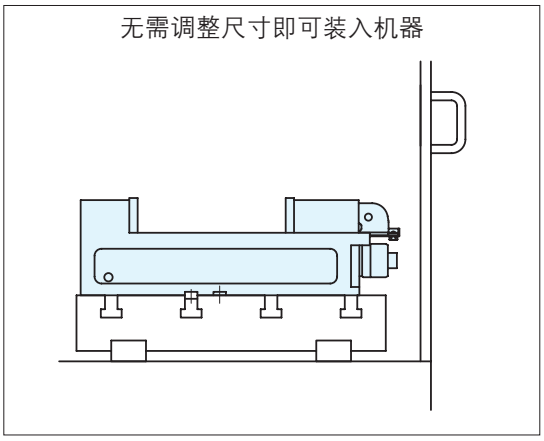
安装位置变更



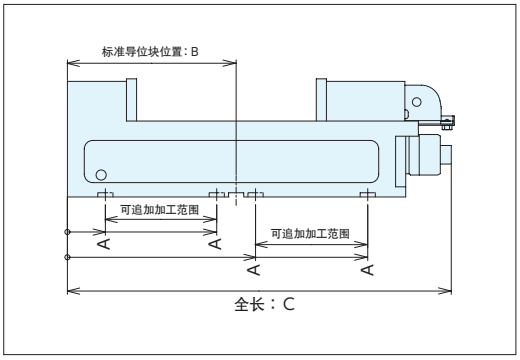


＜导位块改变位置前＞





●订购方法



如下所示，请告知从平口钳端面到追加加工的导向块的距离（A）。

“追加加工平口钳”+”-GB”+”加工尺寸：A”

例：订购LTCV100且在A=250的位置进行追加加工时
LTCV100-GB250

●规格

对应机型	型号	可加工范围:A(加工尺寸)	B	C	导槽宽度
LTCV100	**LTCV100-GB(+A尺寸)**	45-147,193-293	170	392	18
LTCV125	**LTCV125-GB(+A尺寸)**	45-177,223-356	200	455	18
LTCV160	**LTCV160-GB(+A尺寸)**	45-227,273-459	250	558	18
LTCV200	**LTCV200-GB(+A尺寸)**	80-252,298-566	275	688	18
LTCV100H	**LTCV100H-GB(+A尺寸)**	45-147,193-293	170	393	18
LTCV125H	**LTCV125H-GB(+A尺寸)**	45-177,223-356	200	456	18
LTCV160H	**LTCV160H-GB(+A尺寸)**	45-227,273-459	250	559	18
LTCV200H	**LTCV200H-GB(+A尺寸)**	80-252,298-566	275	689	18
LTCV100S	**LTCV100S-GB(+A尺寸)**	45-147,193-293	170	392	18
LTCV125S	**LTCV125S-GB(+A尺寸)**	45-177,223-356	200	455	18
LTCV160S	**LTCV160S-GB(+A尺寸)**	45-227,273-459	250	558	18
LTCV200S	**LTCV200S-GB(+A尺寸)**	80-252,298-566	275	690	18
LTCV100SH	**LTCV100SH-GB(+A尺寸)**	45-147,193-293	170	393	18
LTCV125SH	**LTCV125SH-GB(+A尺寸)**	45-177,223-356	200	456	18
LTCV160SH	**LTCV160SH-GB(+A尺寸)**	45-227,273-459	250	559	18
LTCV200SH	**LTCV200SH-GB(+A尺寸)**	80-252,298-566	275	689	18
LTCV160TH	**LTCV160TH-GB(+A尺寸)**	45-227,273-459	250	633	18
LTCV200TH	**LTCV200TH-GB(+A尺寸)**	80-252,298-566	275	767	18
LTFV100Q	**LTFV100Q-GB(+A尺寸)**	14-99,173-279,321-342	150	483.5	18
LTFV125Q	**LTFV125Q-GB(+A尺寸)**	14-99,141-152,198-329,371-404	175	566.5	18
LTFV150Q	**LTFV150Q-GB(+A尺寸)**	14-113,198-428,470-508	175	699	18
LTFV175Q	**LTFV175Q-GB(+A尺寸)**	14-119,198-469,511-549	175	740	18
LTFV75	**LTFV75-GB(+A尺寸)**	22-52,88-106,144-192	125	291	14
LTAIR100	**LTAIR100-GB(+A尺寸)**	12-74,112-181,219-249,287-315	200	469	14
LT100MC	**LT100MC-GB(+A尺寸)**	49-78,125-254	102	316	18
LT150MC	**LT150MC-GB(+A尺寸)**	58-120,166-354	143	437	18
MBV150	**MBV150-GB(+A尺寸)**	173-179,225-249,345-421 517-580	202	694	18
MBV200	**MBV200-GB(+A尺寸)**	68-87,198-227,273-302 413-467,513-567,678-729	250	843	18

※导位块另售

精密平口钳 规格一览表

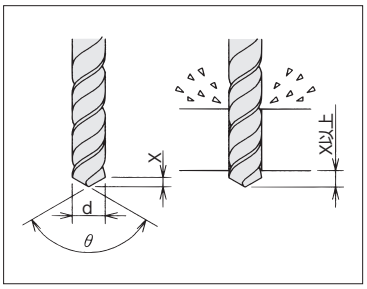
登载页	品名	型号	规格								标准附属品			特别付属品				适用机床
			钳口宽度	钳口张开度	钳口高度	质量kg	液压	钳口张开度增大	防上浮机构	并排配置	导位块	手柄	安装螺栓/安装夹具	安装螺栓/安装夹具	非标准导位块	特殊钳口	工件限位器	
P.18	LOCK-TIGHT CV精密平口钳	LTCV100	102	145	45	20.5	×	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LTCV125	125	210	50	30												
		LTCV160	160	300	60	50												
		LTCV200	200	410	70	69												
		LTCV100H	102	145	45	21	○	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LTCV125H	125	210	50	30												
		LTCV160H	160	300	60	50												
		LTCV200H	200	410	70	69												
		LTCV100S	102	145	45	20.5	×	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LTCV125S	125	210	50	30												
		LTCV160S	160	300	60	50												
		LTCV200S	200	410	70	69												
		LTCV100SH	102	145	45	21	○	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LTCV125SH	125	210	50	30												
		LTCV160SH	160	300	60	50												
		LTCV200SH	200	410	70	69												
		LTCV160TH	160	300	60	50	○	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LTCV200TH	200	410	70	70												
		LTCV100-14GB	102	145	45	20.5	×	○	锁紧式	○无偿	○14	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTCV125-14GB	125	210	50	30												
		LTCV100H-14GB	102	145	45	20.5	○	○	锁紧式	○无偿	○14	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTCV125H-14GB	125	210	50	30												
		LTCV100S-14GB	102	145	45	20.5	×	○	锁紧式	○无偿	○14	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTCV125S-14GB	125	210	50	30												
		LTCV100SH-14GB	102	145	45	20.5	○	○	锁紧式	○无偿	○14	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTCV125SH-14GB	125	210	50	30												
P.24	LOCK-TIGHT FA快夹平口钳	LTFV100Q	102	140	45	25.5	△机械增压	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTFV125Q	125	200	50	35												
		LTFV150Q	150	260	60	58												
		LTFV175Q	175	280	70	79												
		LTFH125Q	125	200	50	35	△机械增压	○	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	卧式加工中心
		LTFH150Q	150	260	60	58												
		LTFH175Q	175	280	70	79												
P.26	LOCK-TIGHT FA精密平口钳	LTFV75	76	100	32	9	×	○	锁紧式	○无偿	○14	○	×	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心
P.28	LOCK-TIGHT 精密平口钳	LT100M	101	102	32	16	×	○	锁紧式	○无偿	○18	○	×	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		LT125M	126	112	38	25												
		LT150M	151	143	44.2	36												
		LT200M	202	190	57	65												
		LT250M	253	248	75.5	135												
P.30	LOCK-TIGHT L型精密平口钳	LT150L	152	207	44	29	×	×	锁紧式	○有偿	○18	○	○	○	○	○	×	立式加工中心、铣床
P.32	LOCK-TIGHT MC精密平口钳	LT100MC	101	102	32	11	×	○	锁紧式	○无偿	○18	○	×	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LT150MC	151	143	44	32												
P.36	LOCK-TIGHT 双口平口钳	LTM100WL	101	189	32	17	×	○	锁紧式	×	○18	○	×	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTM150WL	151	259	44.2	41												
P.38	LOCK-TIGHT 铝制双口平口钳	LTAW100	101	178	32	14.7	×	×	锁紧式	×	○18	○	×	○	○	×	×	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	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	安装螺栓/安装夹具	安装螺栓/安装夹具	非标准导位块	特殊钳口	工件限位器	
P.40	LOCK-TIGHT 五轴平口钳	LT5AU75M	75	58	60	9.5	×	○	锁紧式	×	○14	○	○	○	○	○	○	五轴加工机
		LT5AU75	75	108	60	15												
		LT5AU100M	102	142	90	30					○18							
		LT5AU100	102	240	90	32												
		LT5AU75FM	75	138	30	10					○14							
		LT5AU75F	75	188	30	12												
		LT5AU100FM	102	278	45	24					○18							
		LT5AU100F	102	376	45	26												
		LT5AU125F	127	489	47	43												
		LT5AU100CM	102	142	90	32					○18							
		LT5AU100C	102	240	90	34												
		LT5AU100CFM	102	278	45	26												
		LT5AU100CF	102	376	45	28												
P.54	LOCK-TIGHT 液压平口钳MKⅢ	LTH3P150S	156	300	57	41	○	×	锁紧式	○无偿	○18	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
P.56	LOCK-TIGHT 强力平口钳	LT-HPD150	151	143	44	38	○	○	锁紧式	○无偿	○18	○通用	×	×	○	○	○	立式加工中心、铣床
P.52	LOCK-TIGHT MC平口钳	LT630JV	160	350	75	100	○	×	锁紧式	○无偿	○18	○	×	○	○	○	○	立式加工中心、卧式加工中心
P.58	LOCK-TIGHT 气动平口钳	LTAIR100	102	138	45	26	△气压	○	锁紧式	○无偿	○14	○	○	○	○	○	○	立式加工中心、铣床
		LTAIR100-MBS	102	138	45	28												
		LTAIR100-HS	102	138	45	28												
		LTAIR100-MBHS	102	138	45	30												
P.62	五轴平口钳	5AU75-130P1	75	106	23	3.3	×	○	×	×	×	×	×	○	○	○	○	五轴加工机
		5AU75-170P1	75	146	23	4												
		5AU125-230P	125	205	30	9.2												
		5AU75-130GB1	75	106	23	3.3					○14							
		5AU75-170GB1	75	146	23	4												
		5AU125-230GB	125	205	30	9.2					○18							
P.67	精密研磨用平口钳	ETO20G	60	65	36	3.8	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	磨床
		ETO21GL	60	77	36	3.6												
		ETO31G	76	98	36	3.5			○下方夹紧式									
P.68	楔锁式工具加工用平口钳	ETO80TH.GTH	80	85	26	5	×	×	○下方夹紧式	×	○14 (仅TH)	○	×	×	○ (※仅TH)	×	○	立式加工中心、卧式加工中心、铣床(※仅TH)、磨床
		ETO100TH.GTH	100	105	32	9												
		ETO125TH.GTH	125	130	45	14												
P.71	模具加工用平口钳	MBV150	154	350	67	65	×	×	×	○有偿	○18	○	○	○	○	×	×	立式加工中心、铣床
		MBV200	206	45	67	82												
P.72	自由式平口钳	PV0	46	-	50	1.5	×	×	○下方夹紧式	×	×	○	○	×	○	×	×	立式加工中心、卧式加工中心、铣床
		PV1	62	-	64	4.8												
		PV2	85	-	102	12.5					○18							
		PV3	120	-	164	39.1												
P.74	两片式平口钳	TP150-6	154	-	77	13	×	×	×	×	○18	○	×	×	○	×	×	立式加工中心、铣床
		TP200-8	204	-	92	20												
P.91	MICRO 微型平口钳	MCZ40L30PRG13	40	13	2.2	0.4	×	×	×	×	×	×	○	×	×	○	×	五轴加工机
		MCZ40L30PRG22	40	22	2.2	0.4												
		MCZ40L30PRG31	40	31	2.2	0.4												
P.94	测量用平口钳	MV75-130	75	70		0.82	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	三维测量仪
		MV75-170	75	110		0.92												
P.98	NEO新式夹具（气压式）	NEP85-160	85	105.5	22	15	×	×	×	×		×	×	×	×	○	×	五轴加工机
		NEPS85-160	85	105.5	22	15												
P.104	NEO新式夹具（适用于机械臂搬运）	NE75-130-2B1	75	106	23	3.5	×	○	×	×	×	×	×	×	×	○	○	五轴加工机
		NE75-170-2B1	75	146	23	4.2												
		NE125-230-4B	125	205	30	9.6												
		NE75-170-2BF	75	107	34	5.6												
		NE75-170-2BFG	75	156	34	5.6												

■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。



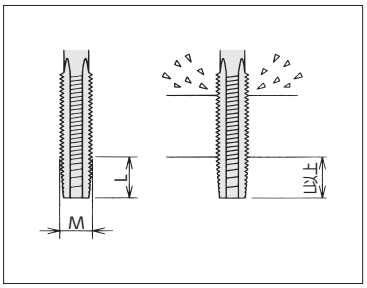
$$x = d / 2\tan\theta$$

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

设$\theta = 118^\circ$，则：

$$x = 0.3d$$

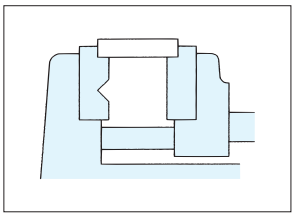
●丝锥：根据加工的不同主要分为3种，不完全螺纹部的值各不相同。虽然在钻床加工中，一般使用半精加工（2号）丝锥，但与钻头一样，也需要考虑进给量和不完全螺纹部。



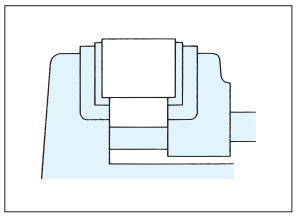
丝锥的不完全螺纹长度:公制粗牙螺纹(参考)

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	22.5
	半精 (5牙)	2.5	3.5	4	5	6.25	7.5	8.75	10	12.5
	精 (1.5牙)	0.75	1.05	1.2	1.5	1.875	2.25	2.625	3	3.75

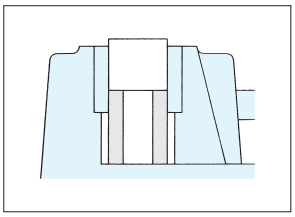
在钻床平口钳系列中，备有带台阶型钳口的类型，适用于加工薄型工件等的通孔。若为直钳口，利用平行块可获得同样效果。另外，还备有适合夹紧圆棒的带V型槽钳口的平口钳或特别附属的平口钳可供使用。



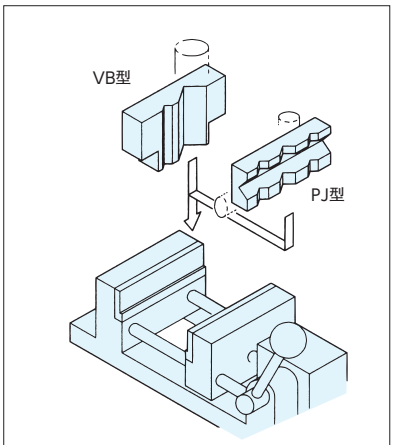
单柄平口钳



快动钻床平口钳



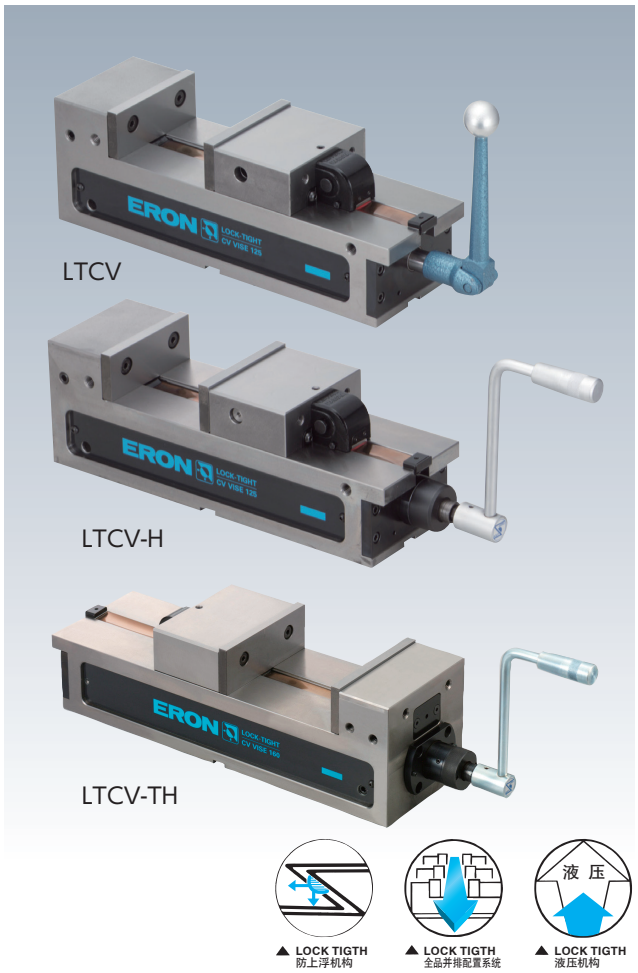
在平口钳A型中使用了平行块



快动钻床平口钳用带V型槽钳口

MEMO

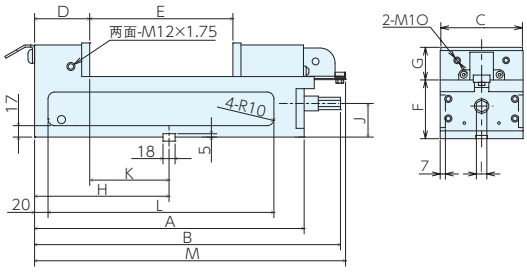
LOCK-TIGHT CV精密平口钳 符合RoHS

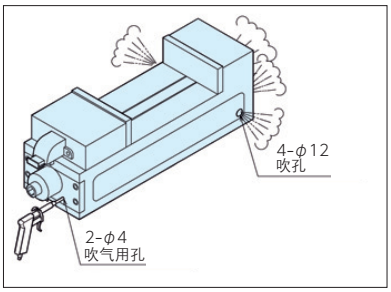


附 件　标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm···1组
标准安装夹具套装(2组1套)适用T型槽宽18mm···2套
标准安装夹具套装(3组1套)适用T型槽宽18mm:2套
(仅适用200(S,H,SH,TH))
手柄···1根、吊具···1套

- 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。

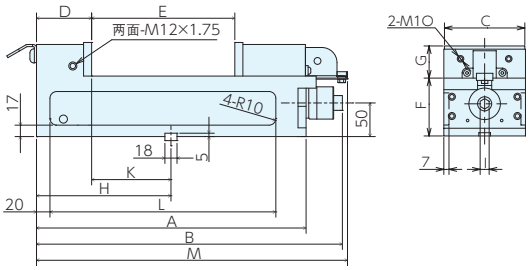
LTCV　机械式





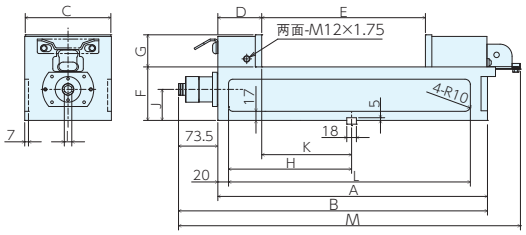
切屑吹出机构

LTCV-(S)H　液压内置式

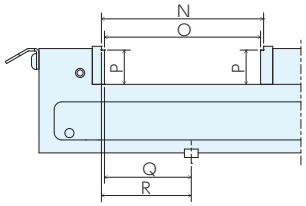


机械式在固定钳口侧也可进行手柄操作

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)(-GB)	338	392	102	82	0-145	90	45	170	16	50	88	286	394.6	8-145	0-137	40	84	88
LTCV125(S)(-GB)	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(-GB)	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(-GB)	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
147434	LTCV100-14GB	102	45	145	14	30	20.5
147435	LTCV125-14GB	125	50	210	14	30	30
147436	LTCV100H-14GB	102	45	145	14	30	20.5
147437	LTCV125H-14GB	125	50	210	14	30	30
147438	LTCV100S-14GB	102	45	145	14	30	20.5
147439	LTCV125S-14GB	125	50	210	14	30	30
147440	LTCV100SH-14GB	102	45	145	14	30	20.5
147441	LTCV125SH-14GB	125	50	210	14	30	30

■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)

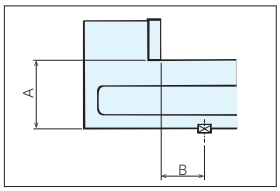
只要尺寸相同，无论多少台，全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆初次订购时

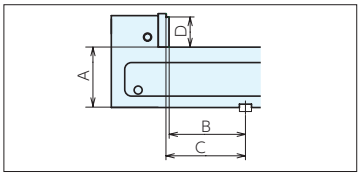
只要尺寸相同，全品均并排配置，请订购所需数量。

◆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

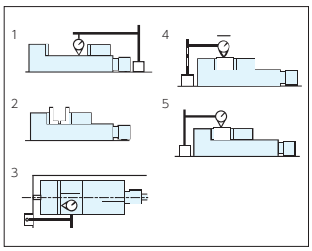


※SJ型的并排配置规格品采用以下并排配置规格。

A:0.01 以内　B,C,D:0.02以内

■精度标准(静态精度)

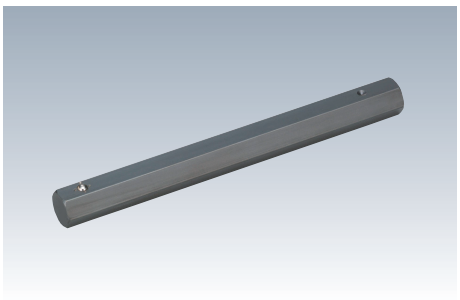
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
5	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



LOCK-TIGHT CV精密平口钳 符合RoHS

ERON

手柄连接杆

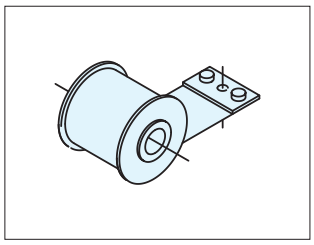


■手柄连接杆／规格

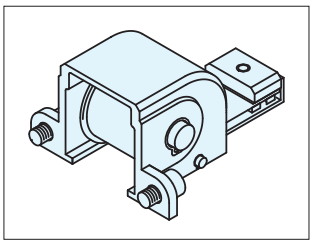
*标准在库品

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

*标准在库品

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

导位块 P.83

安装夹具 P.81

垫高台 P.76

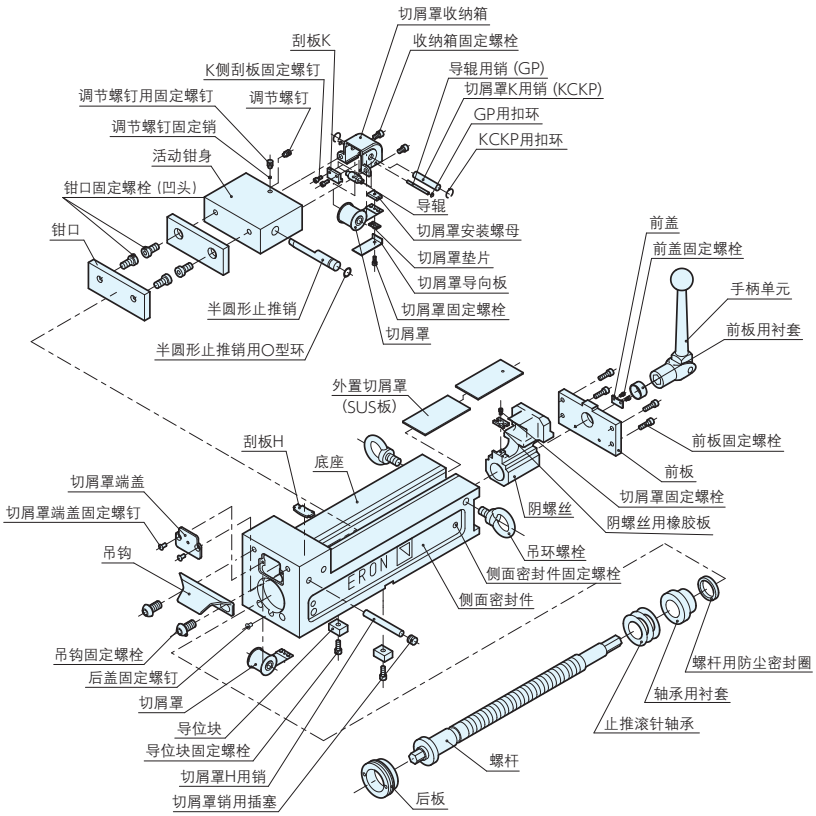
标准钳口JA P.85

台阶型钳口SJ P.85

工件限位器 P.84

手柄 P.86

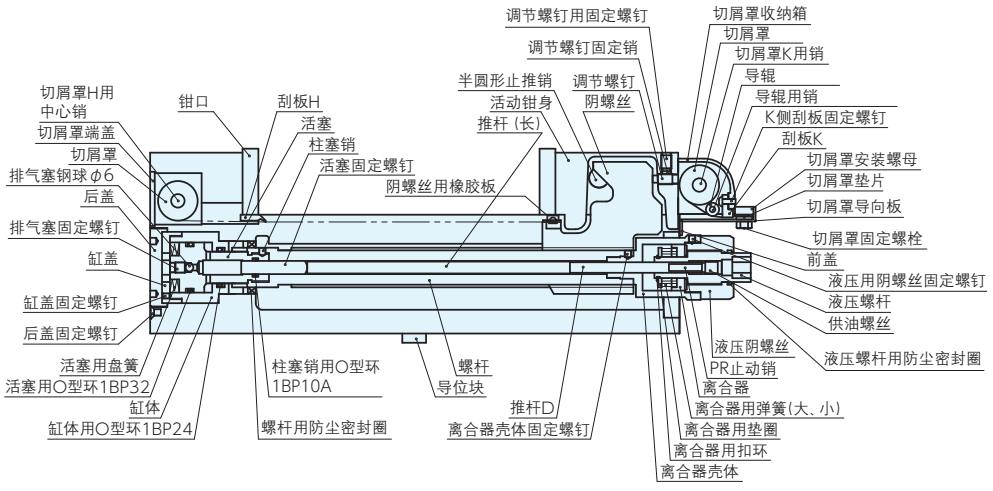
■分解结构图 机械式



■分解结构图 液压内置式

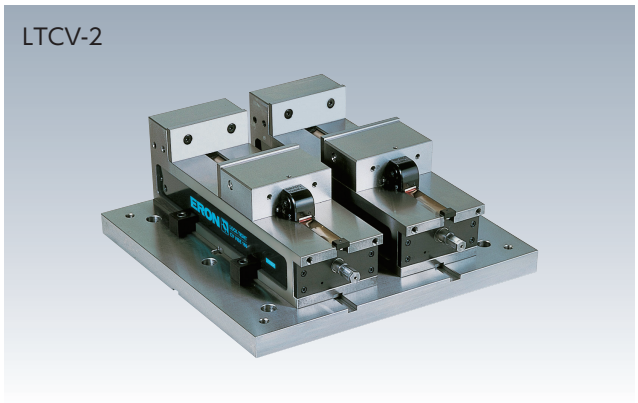
切屑罩收纳箱
摇把手柄
手柄连接杆 0
手柄连接杆 100
刮板K
收纳箱固定螺栓
K侧刮板固定螺钉
导辊用销 (GP)
切屑罩K用销 (KCKP)
GP用扣环
KCKP用扣环
液压用阴螺丝固定螺钉
调节螺钉用固定螺钉
调节螺钉
调节螺钉固定销
活动钳身
钳口固定螺栓 (凹头)
钳口
导辊
切屑罩安装螺母
切屑罩垫片
切屑罩导向板
切屑罩固定螺栓
切屑罩
半圆形止推销
半圆形止推销用O型环
外置切屑罩
(SUS板)
PR止动销
供油螺丝
液压螺杆
液压螺杆用防尘密封圈
液压阴螺丝
离合器
离合器用弹簧 (小)
离合器用弹簧 (大)
离合器用垫圈
离合器用扣环
离合器壳体
前盖固定螺栓
前盖
前板固定螺栓
前板
切屑罩固定螺栓
阴螺丝用橡胶板
阴螺丝
吊环螺栓
侧面密封件固定螺栓
侧面密封件
刮板H
底座
切屑罩端盖
切屑罩端盖固定螺钉
吊钩
吊钩固定螺栓
后盖固定螺钉
切屑罩
导位块
导位块固定螺栓
切屑罩H用销
切屑罩销用插塞
推杆D
推杆 (长)
螺杆用防尘密封圈
离合器壳体固定螺钉
螺杆
活塞固定螺钉
柱塞销
柱塞销用支承环(P10A用)
柱塞销用O型环(1BP10A)
缸体
缸体用支承环(1BP24用)
缸体用O型环(1BP24)
活塞
活塞用O型环(1BP32)
活塞用支承环(1BP32用)
缸盖固定螺钉
后盖
缸盖
活塞用盘簧
排气塞固定螺钉
排气塞钢球φ6

■结构图 液压内置式



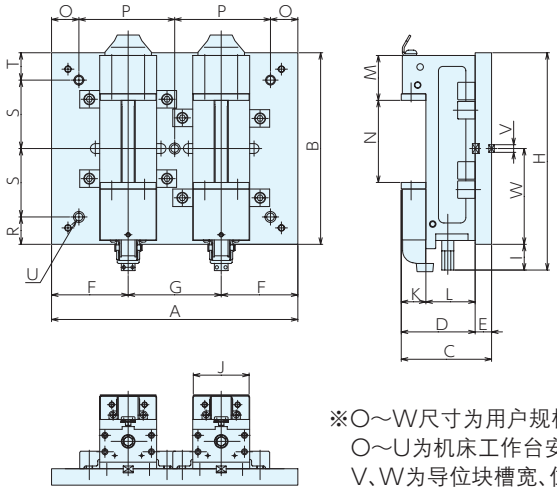
多联LOCK-TIGHT CV精密平口钳 符合RoHS

ERON®



附 件 导位块…2个1组
手柄…1

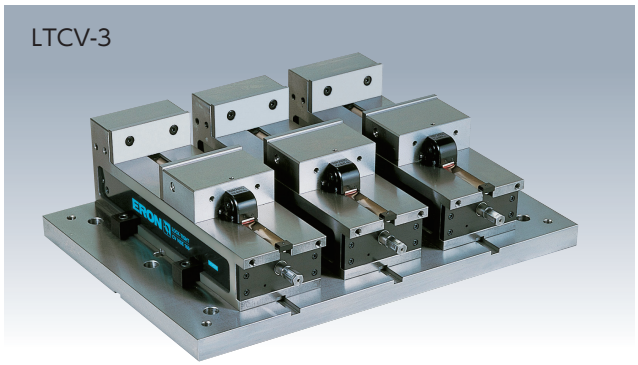
- 适用于同种类工件的多件加工、多工序加工及长工件加工。
- 通过导位块可方便地定位在机床工作台上。

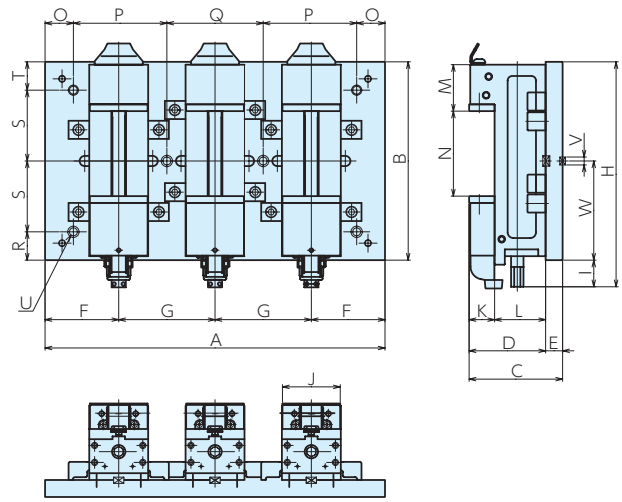


※O～W尺寸为用户规格
O～U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

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
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

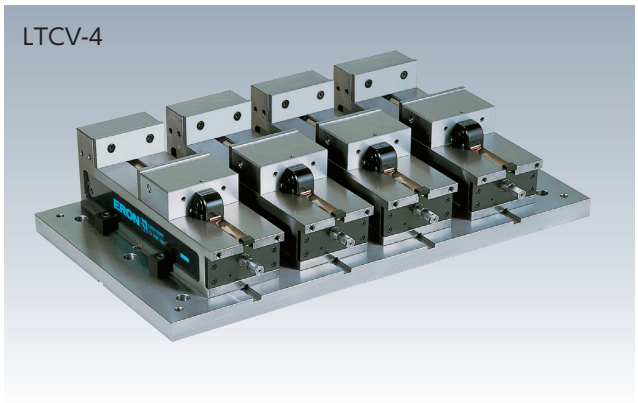




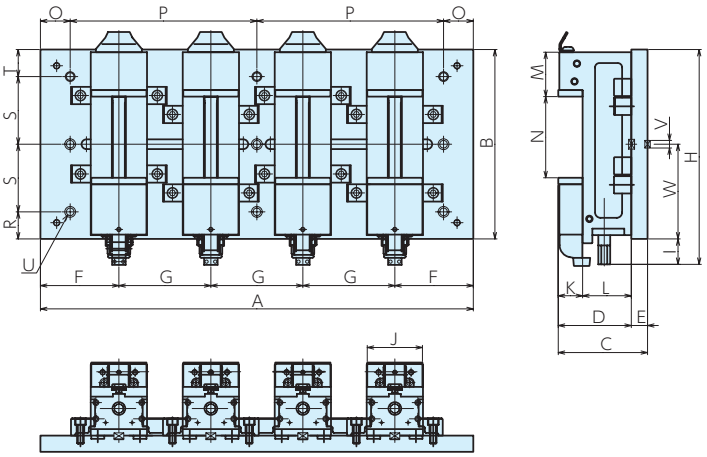
※O～W尺寸为用户规格
O～U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

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
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



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

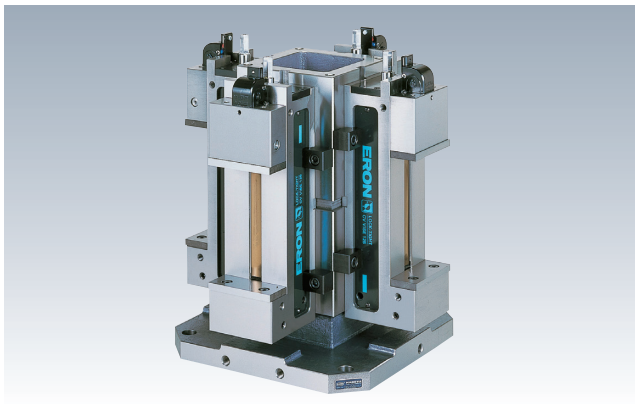
■规格

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

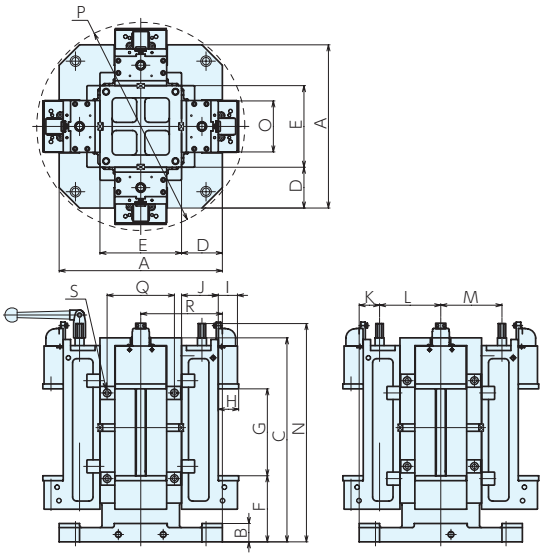
LOCK-TIGHT CV PRECISION MACHINE VISES No.E-9990I

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。

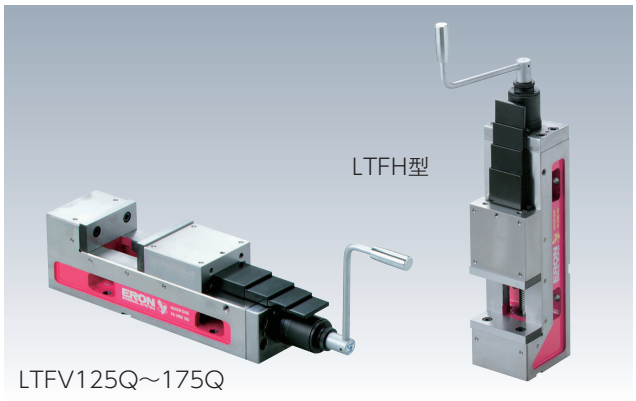


■规格

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

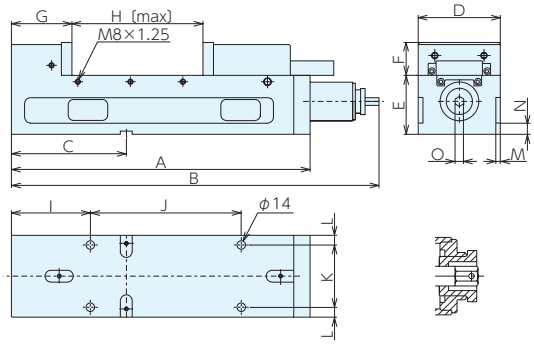
LOCK-TIGHT FA快夹平口钳 符合RoHS

ERON®



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

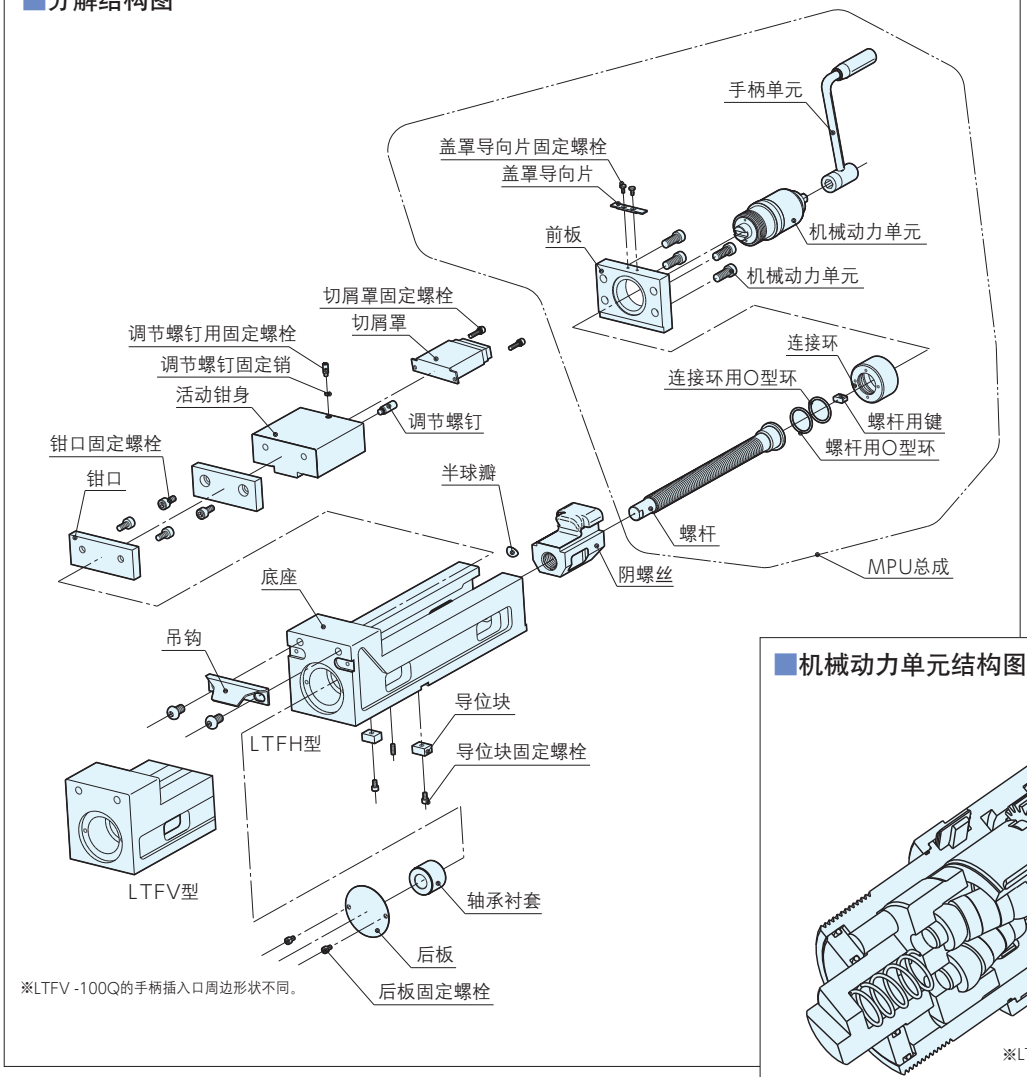
■手柄连接杆 规格

＊标准在库品

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

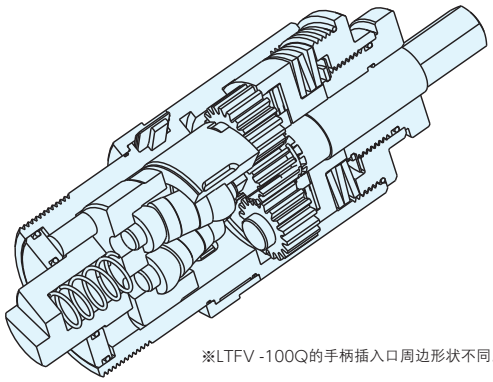
■零件及特别附属品参见页

■分解结构图



※LTFV -100Q的手柄插入口周边形状不同。

■机械动力单元结构图



※LTFV -100Q的手柄插入口周边形状不同。

■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

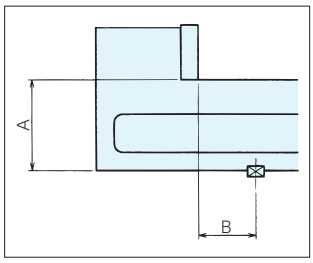
请订购并排配置规格品（末尾符号G）。

订购时，请注明所用机床的槽宽。

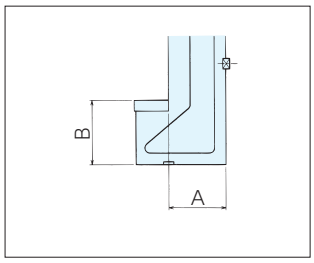
◆追加订购时

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



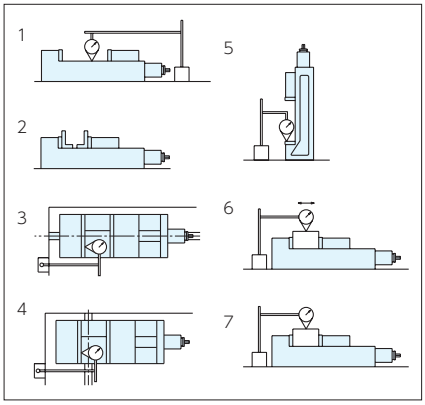
LTFH型



请注明导位块宽度。

■精度标准(静态精度)

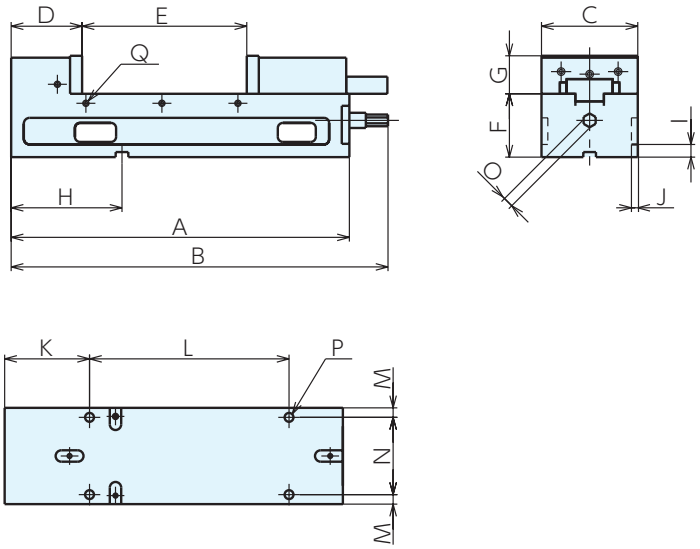
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	底座底面与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015
5	底座底面与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFH型	—	0.015
6	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
7	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015

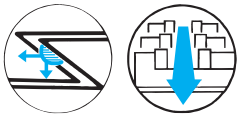


LOCK-TIGHT FA精密平口钳 符合RoHS

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。





▲ LOCK TIGTH 防上浮机构　▲ LOCK TIGTH 新型并排配置系统

■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。

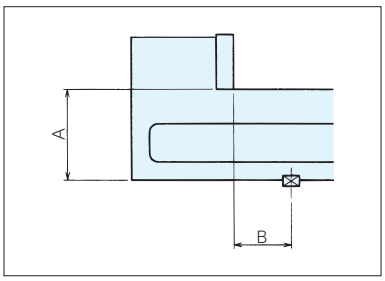
◆初次订购时

请订购并排配置规格品（末尾符号G）。

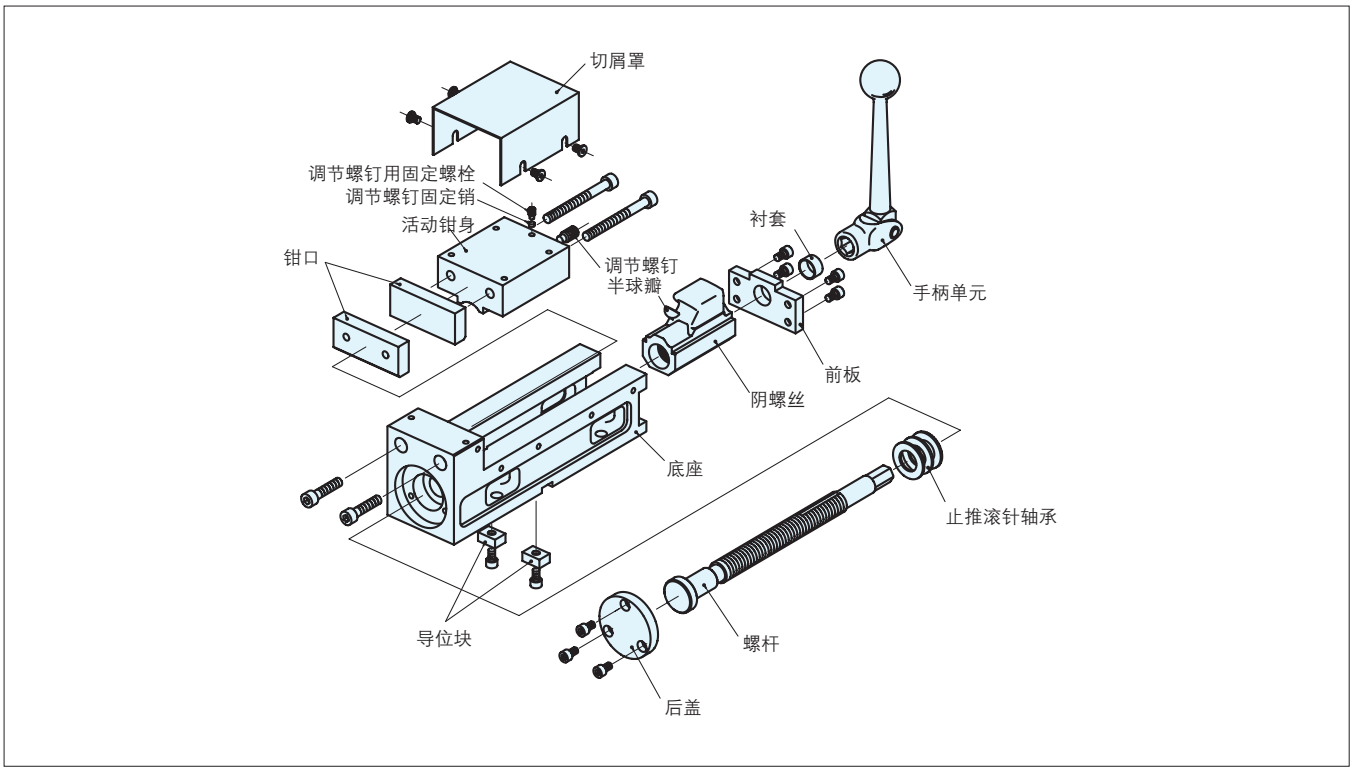
订购时，请注明所用机床的槽宽。

◆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。



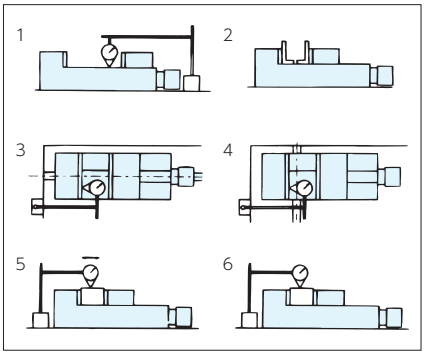
■分解结构图　机械式



■零件及特别附属品参见页

■精度标准(静态精度)

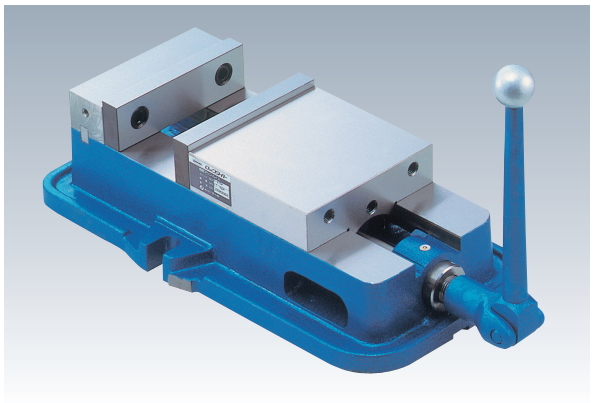
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度。适用于LTFV型	0.015	0.015
5	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
6	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



LOCK-TIGHT精密平口钳

符合RoHS

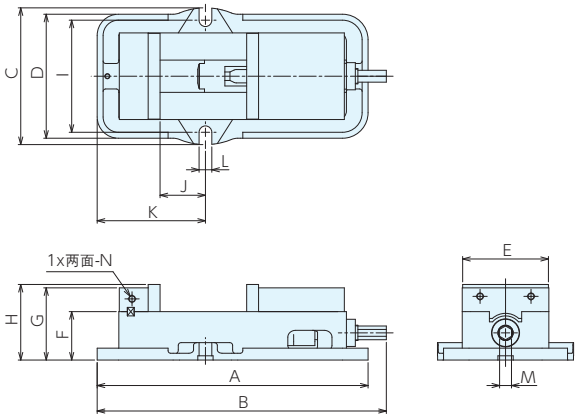
ERON



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。

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



■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	M(粗牙)
LT100M	319	337	161	146	101	57	85	89	133	54	127.5	15	14	M 8X1.25
LT125M	356	387	187	178	126	64	97	102	156	60	140	15	16	M 8X1.25
LT150M	425	463	230	210	151	73	111	117	192	80	173	18	19	M 8X1.25
LT200M	553	588	290	279	202	84	134	141	250	95	215	22	22	M12X1.75
LT250M	694	737	370	334	253	98.5	161.5	174	310	119	270	24	22	M12X1.75

■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

导位块  P.83

平口钳安装螺栓  P.80

标准钳口JA  P.85

台阶型钳口SJ  P.85

工件限位器  P.84

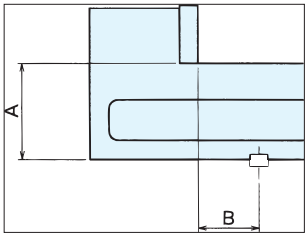
手柄  P.86

■订购并排配置品

(无论配置多少台，A、B的误差均可调整在0.01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。

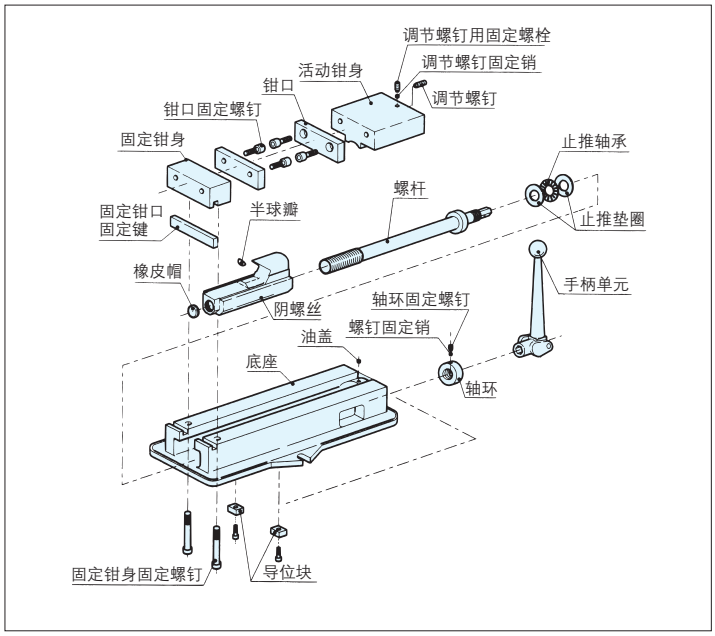
◆初次订购时
请订购并排配置规格品（末尾符号G）。
订购时，请注明所用机床的槽宽。

◆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。

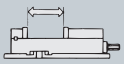
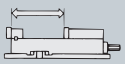
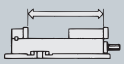
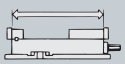
■分解结构图



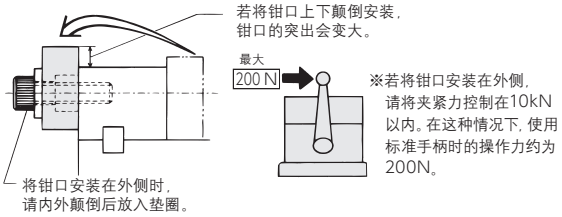
■钳口张开度增大

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

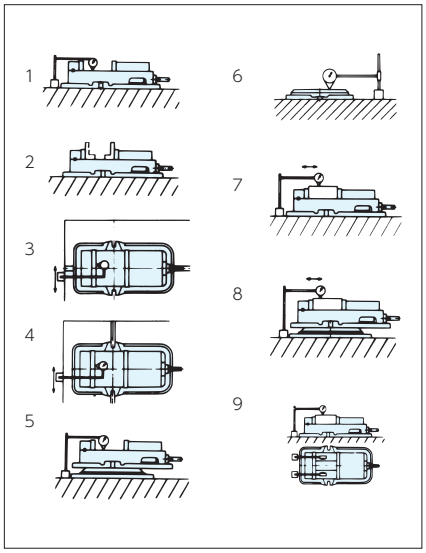


	最大操作扭矩 Nm	钳口外侧使用时
LT100M	30	10kN
LT125M	40	10kN
LT150M	45	10kN
LT200M	50	10kN
LT250M	80	10kN

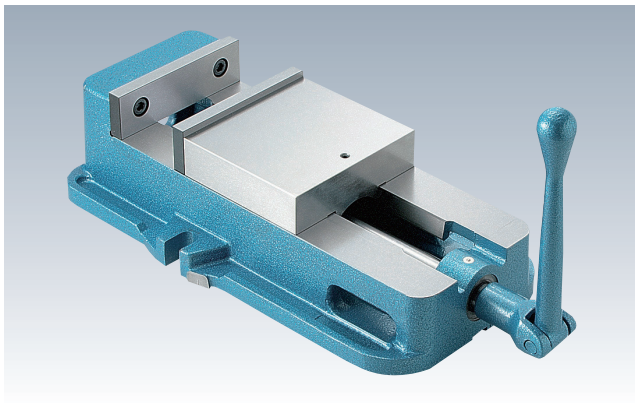
■精度标准

(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

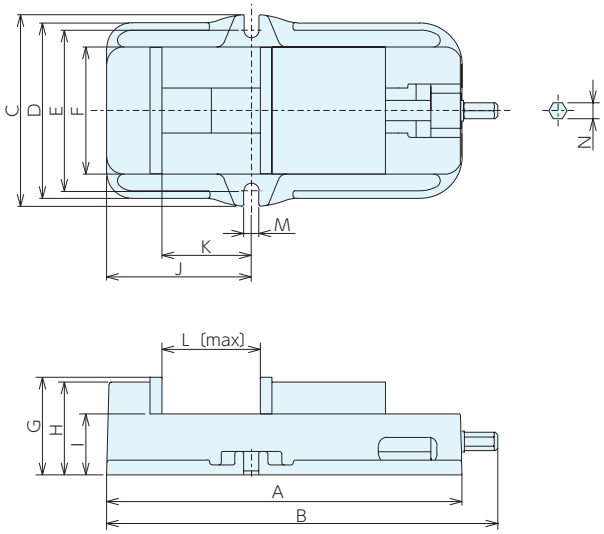


LOCK-TIGHT L型精密平口钳 符合RoHS



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。



▲ LOCK TIGTH
防上浮机构

■尺寸表

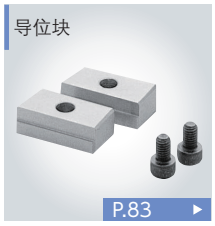
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
LT150L	425	468	230	210	192	152	117	111	73	173	107	207	18	19

■规格

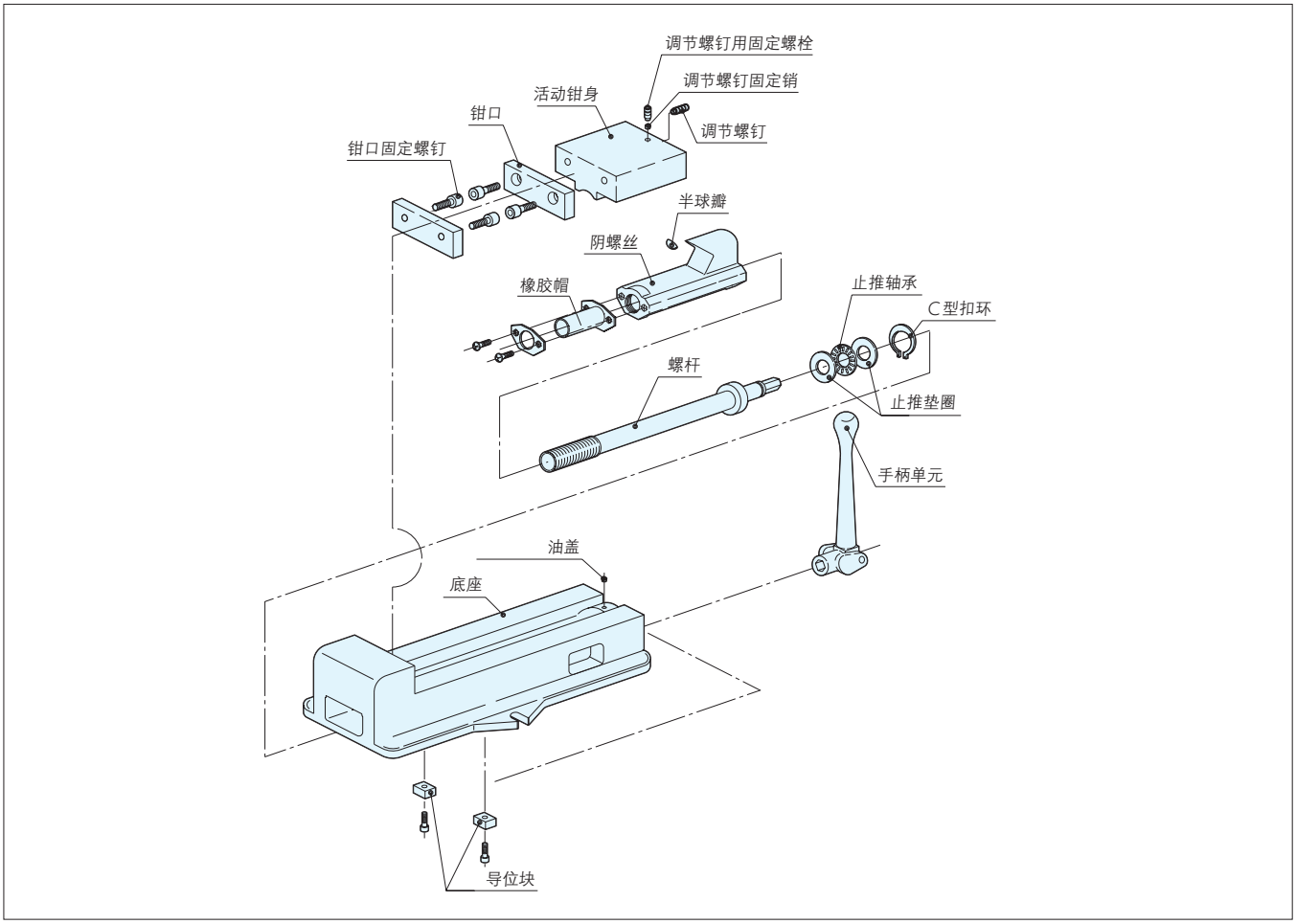
＊ 标准在库品

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

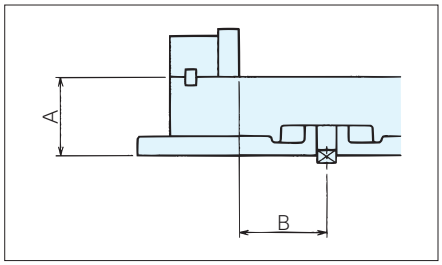


■分解结构图



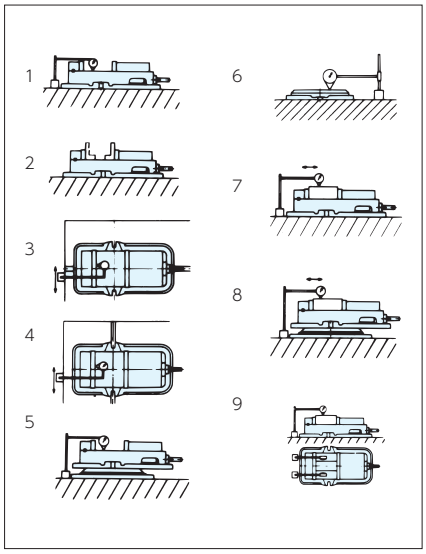
■订购并排配置品(无论配置多少台，A、B的误差均可调整在0.02以内)

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。



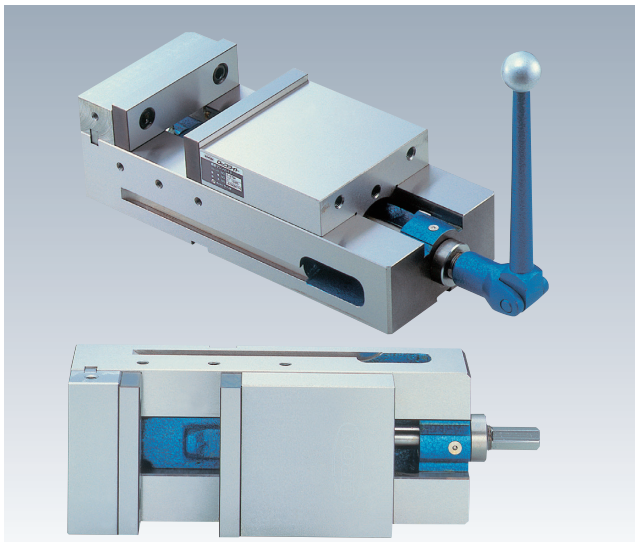
■精度标准(静态精度)

编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(1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

ERON®

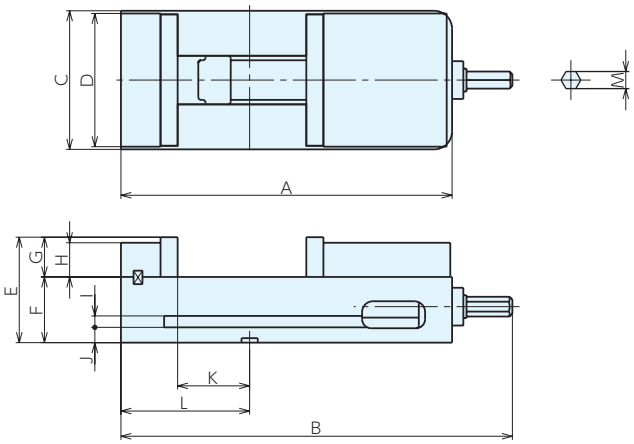


适用于加工中心及NC铣床!!
再增加1台,机床即可开工。

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。

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



■尺寸表

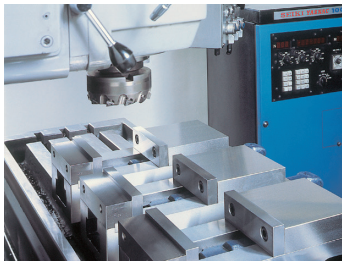
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
LT100MC	268	316	104	101	89	57	32	28	12	12	54	102	14
LT150MC	368	435	154	151	117.2	73	44.2	38	12.7	17	80	143	19

■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

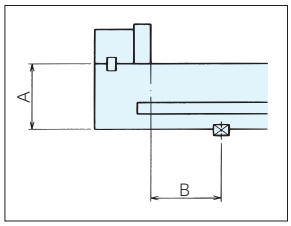


■订购并排配置品

(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。



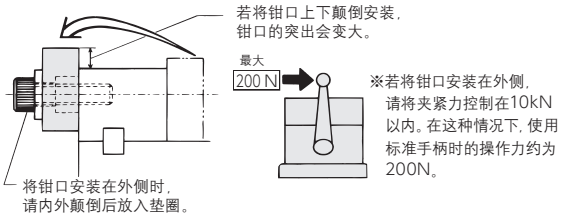
■钳口张开度增大

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

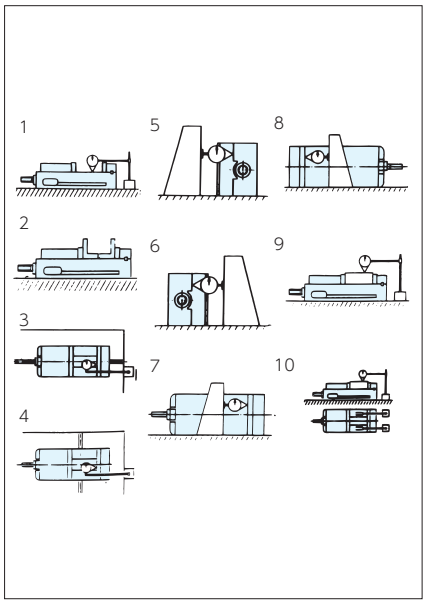
LT100MC	0～102	48～150	115～217	163～265
LT150MC	0～143	63～206	160～303	223～366

◆钳口更换方法

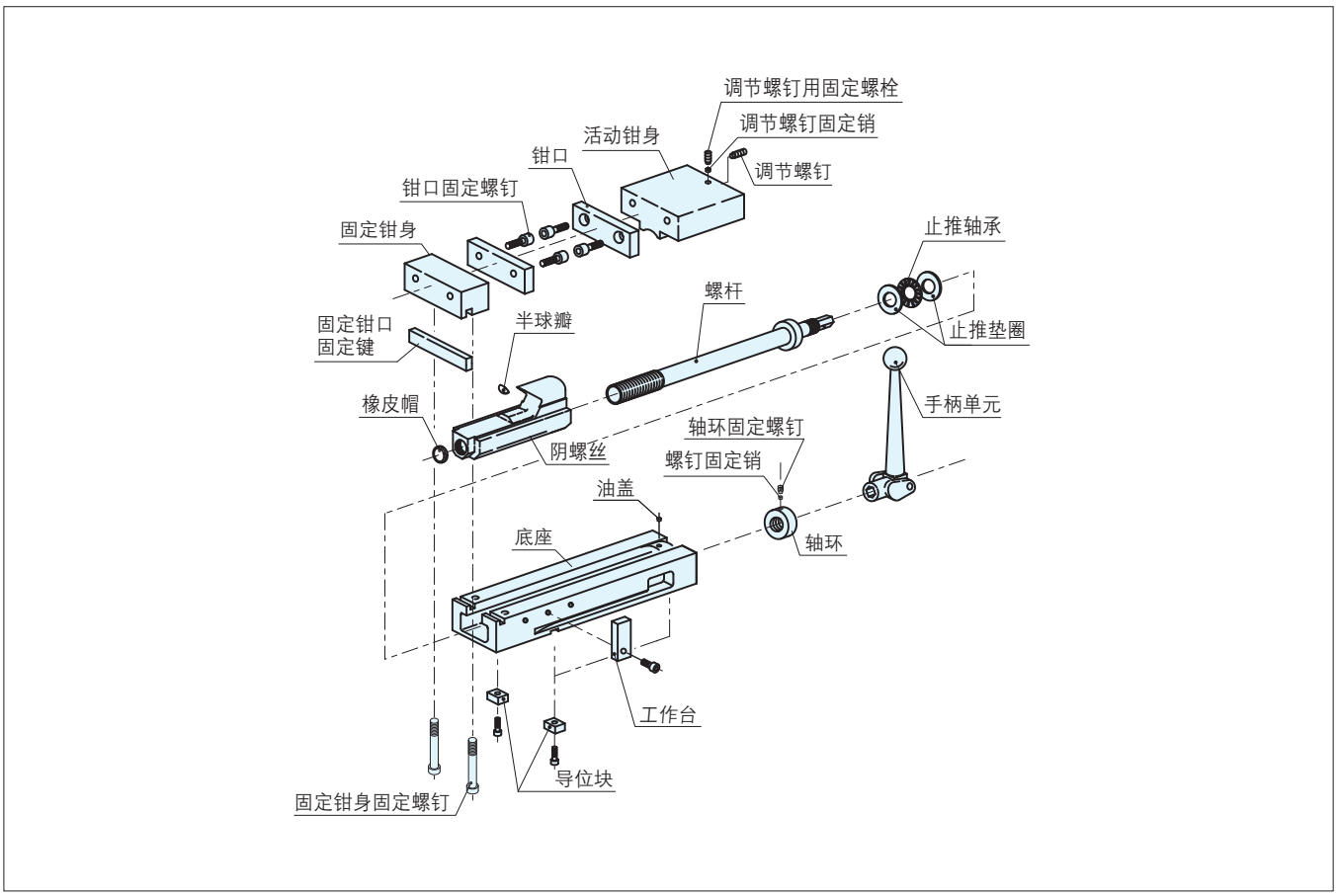


■精度标准
(静态精度)

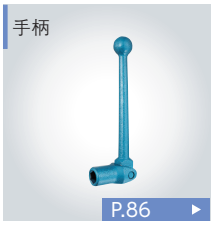
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度(应小于直角)	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.010
4	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的平行度	0.015	0.010
5	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
6	底座侧面与钳口滑动面的垂直度	—	0.030
7	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
8	底座侧面与钳口夹紧面的垂直度	—	0.050
(夹紧精度)			
9	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
10	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



■分解结构图

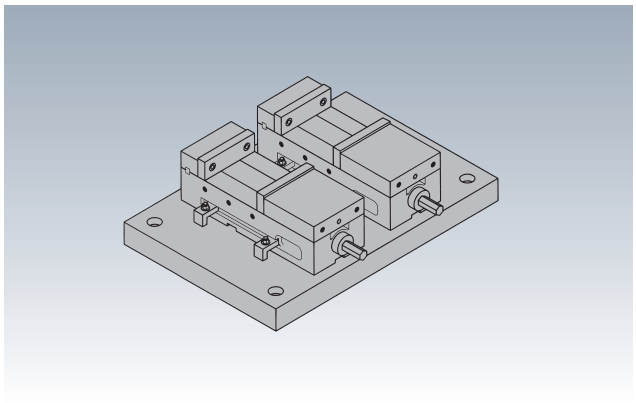


■零件及特别附属品参见页



多联LOCK-TIGHT MC精密平口钳 符合RoHS

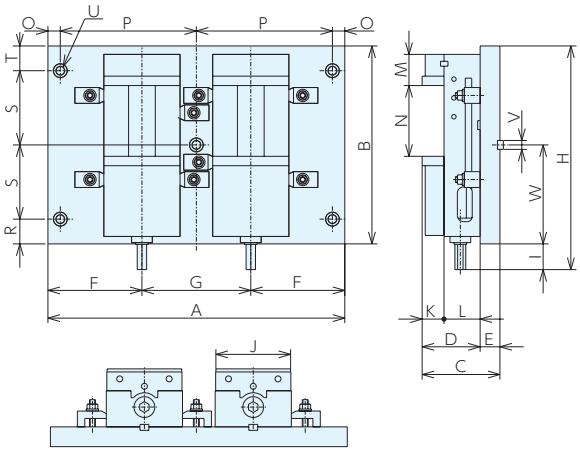
ERON



▲ LOCK TIGTH
防上浮机构

附 件 导位块…2个1组
手柄…1

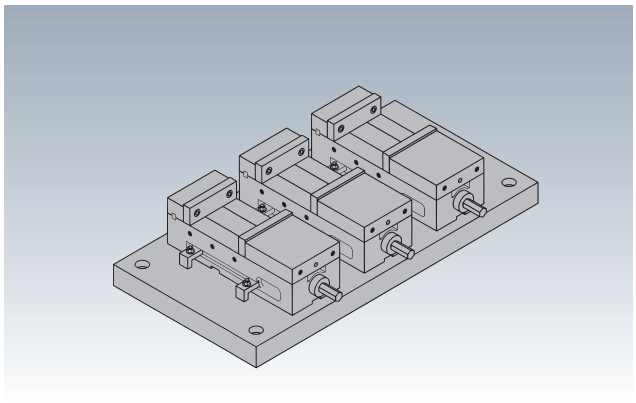
- 适用于同种类工件的多件加工、多工序加工及长工件加工。
- 通过导位块可方便地定位在机床工作台上。



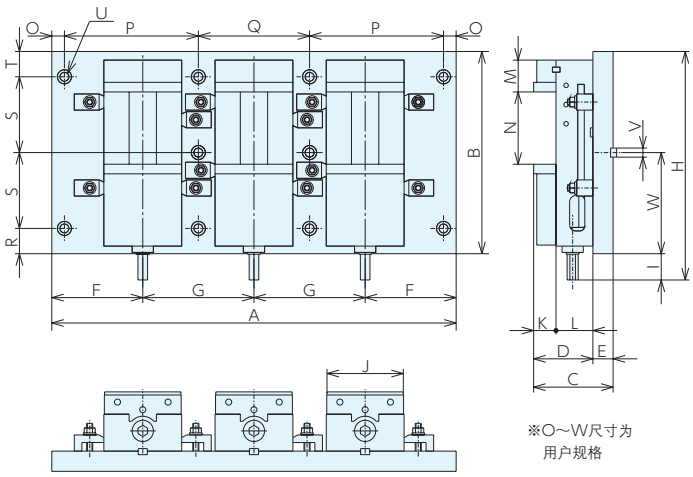
※O～W尺寸为用户规格
O～U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

■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



附 件 导位块…2个1组
手柄…1

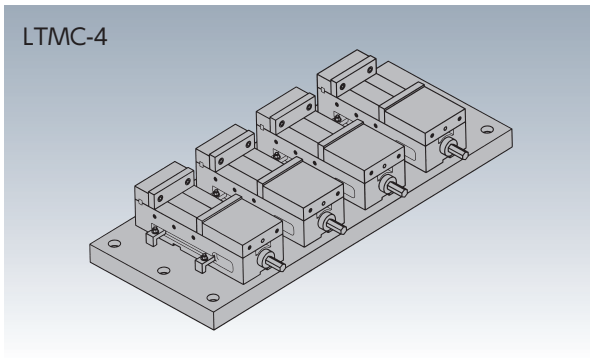


※O～W尺寸为用户规格
O～U为机床工作台安装孔尺寸
V、W为导位块槽宽、位置

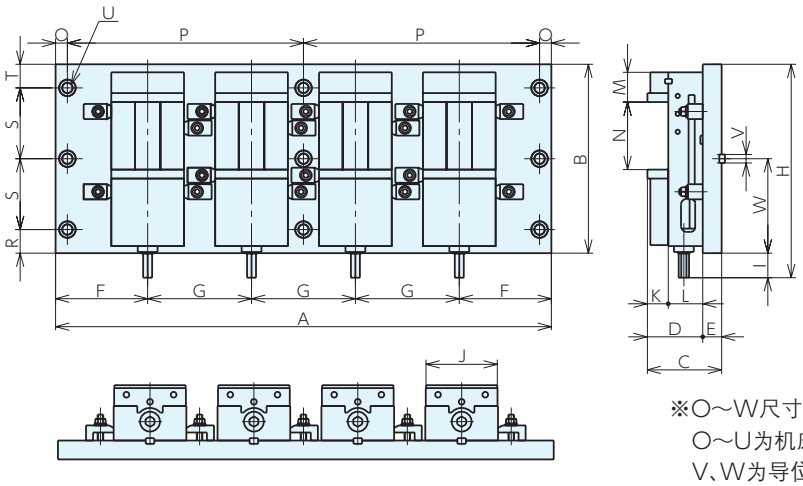
※O～W尺寸为
用户规格

■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



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

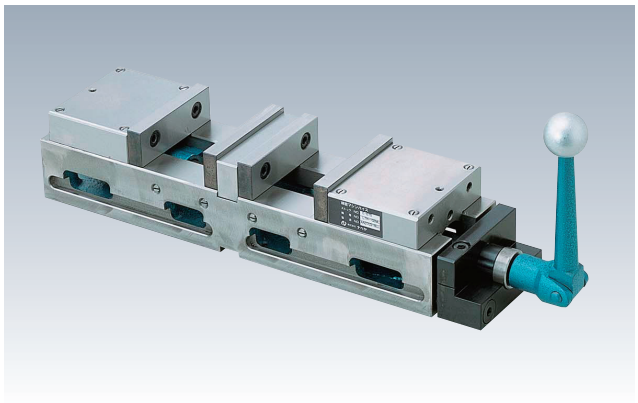
规格

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

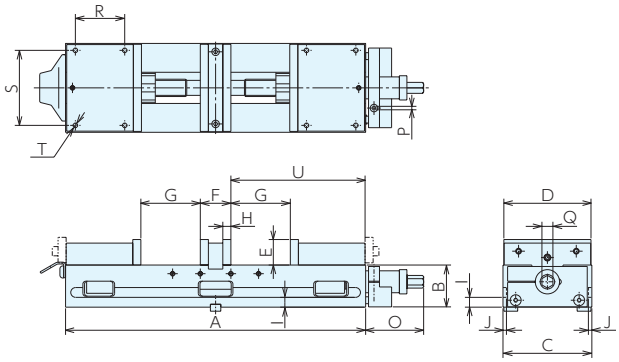
ERON®



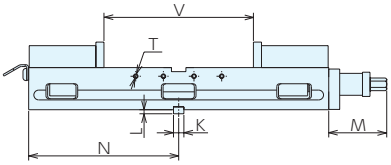
附 件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm···1组
手柄···1根
单侧夹紧型用替换件···1套

- 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)。

▲ LOCK TIGTH
防上浮机构



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

＊ 标准在库品

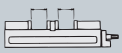
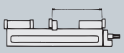
订单号	型号	钳口宽度	钳口张开度	钳口高度	标准导位块宽度	夹紧力kN	重量kg
＊956973	LTM100WL	101	70.5(189)	32	18	15	17
＊958038	LTM150WL	151	103 (259)	44.2	18	20	41

※钳口张开度的( )尺寸为用作单侧夹紧型时的尺寸。

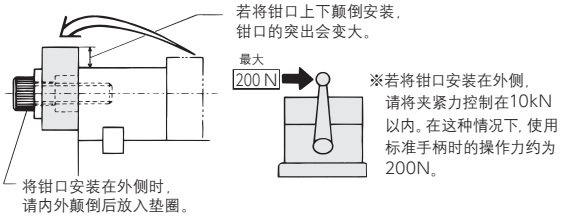
■钳口张开度增大

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

				
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


导位块
P.83 ▶


标准钳口JA
P.85 ▶


台阶型钳口SJ
P.85 ▶

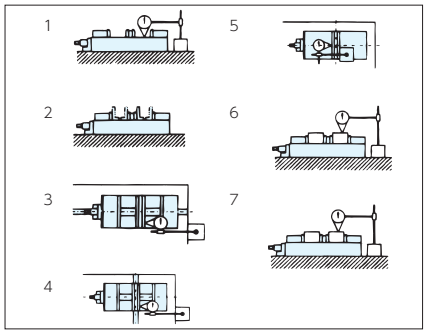

安装夹具
P.81 ▶


手柄
P.86 ▶

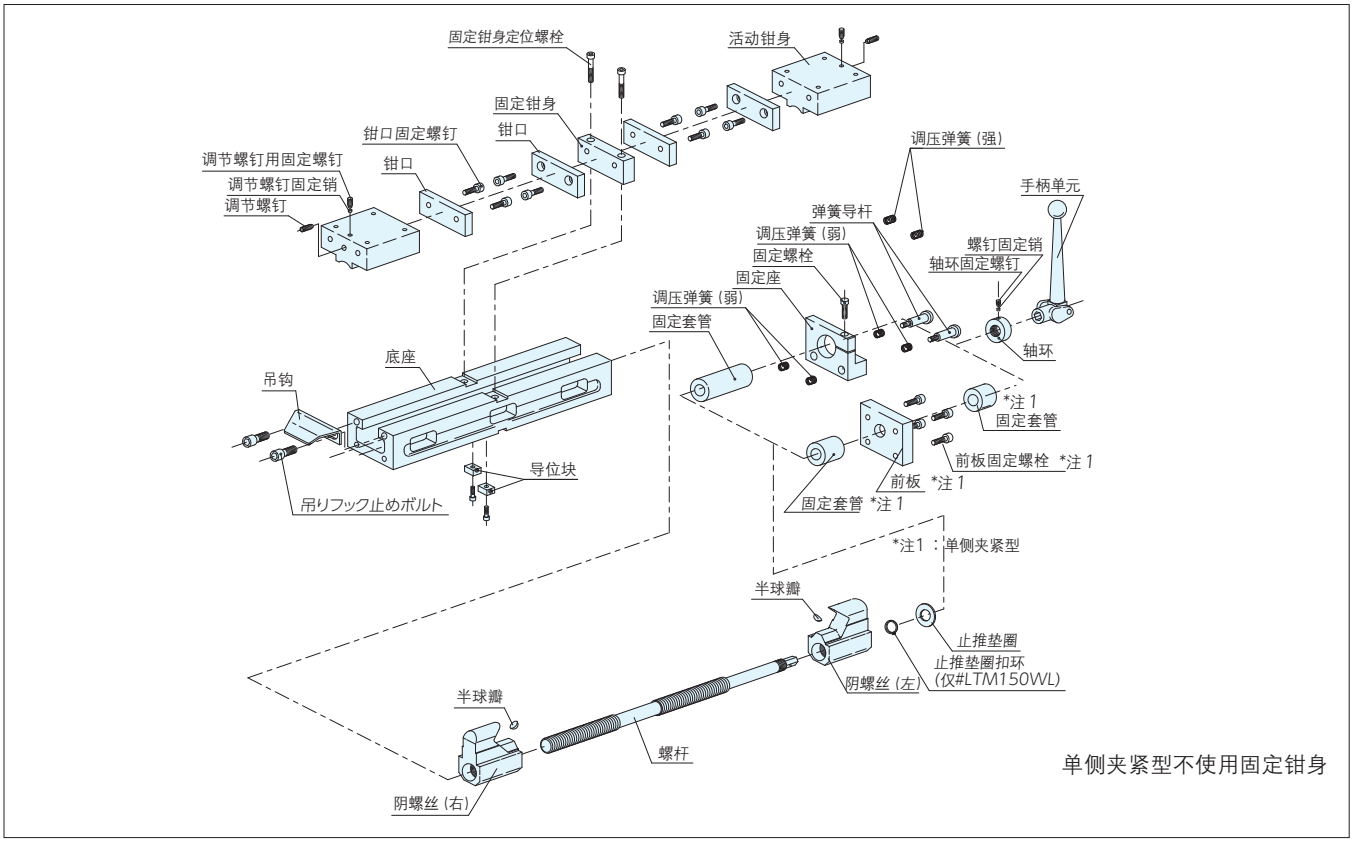
■精度标准

(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	0.025
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

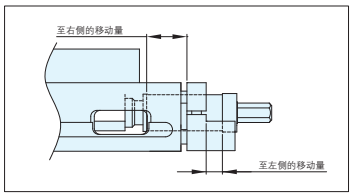


■夹紧两个尺寸不同的工件时

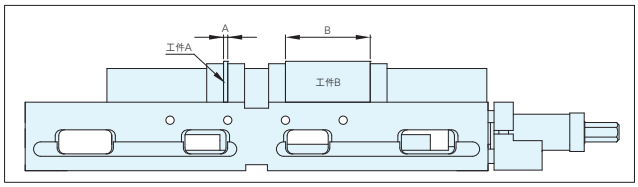
左右活动钳身以任意位置为中心呈对称开闭。
松开固定螺栓后，螺杆即可移动。
这样，将手柄转向右侧后，LTM100WL可将左右活动钳身的中心向左移动13mm、向右移动33mm。
两个工件的最大尺寸差如图所示。
请安装工件，在初步紧固的状态下拧紧固定螺栓，然后固定螺杆。

	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

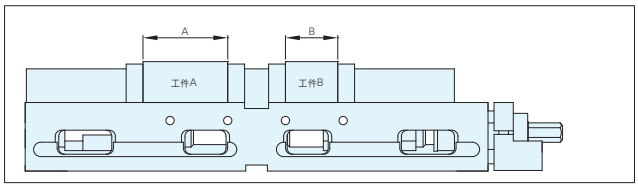
夹紧两个尺寸相同的工件时



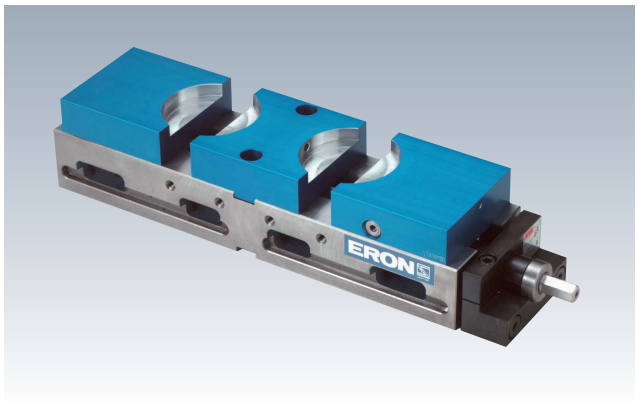
A<B时



A>B时



LOCK-TIGHT铝制双口平口钳 符合RoHS

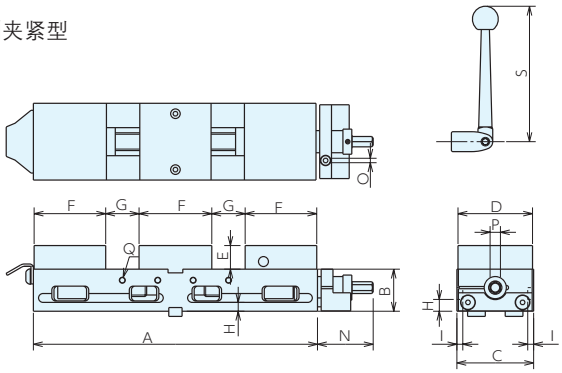


附 件 标准导位块(2个1组)适用槽宽18mm…1组
手柄…1根、中心平口钳用零件…1套

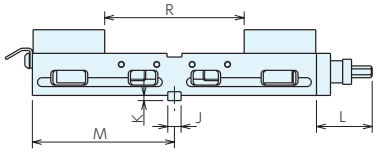
- 可用一台平口钳同时夹紧两个工件，缩短设置时间。
- 活动钳身及固定钳身采用铝制(A6N01S-T5、氧化铝膜处理)，重量轻。
- 活动钳身及固定钳身未经加工，可自行切割后使用。
- 活动钳身可通过装入阴螺丝的定位螺丝快速装拆。
- 采用防上浮机构，可防止活动钳身及工件上浮。
- 底座为可锻铸铁(FCD600)制，滑动面进行了火焰淬火(HRC45)。
- 通过更换附件，可用于单侧夹紧型。

(仅B尺寸(高))

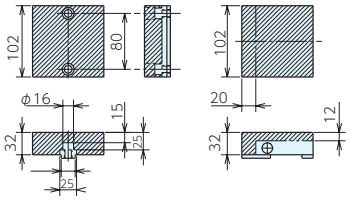
双侧夹紧型



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	M8×1.25	178	183.5

■规格

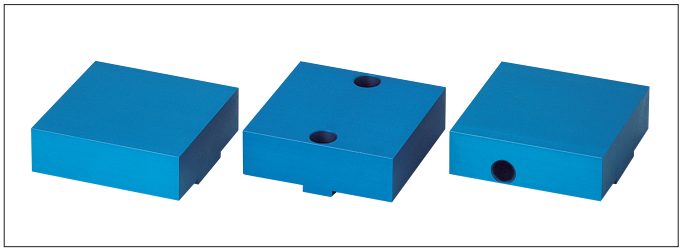
＊ 标准在库品

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

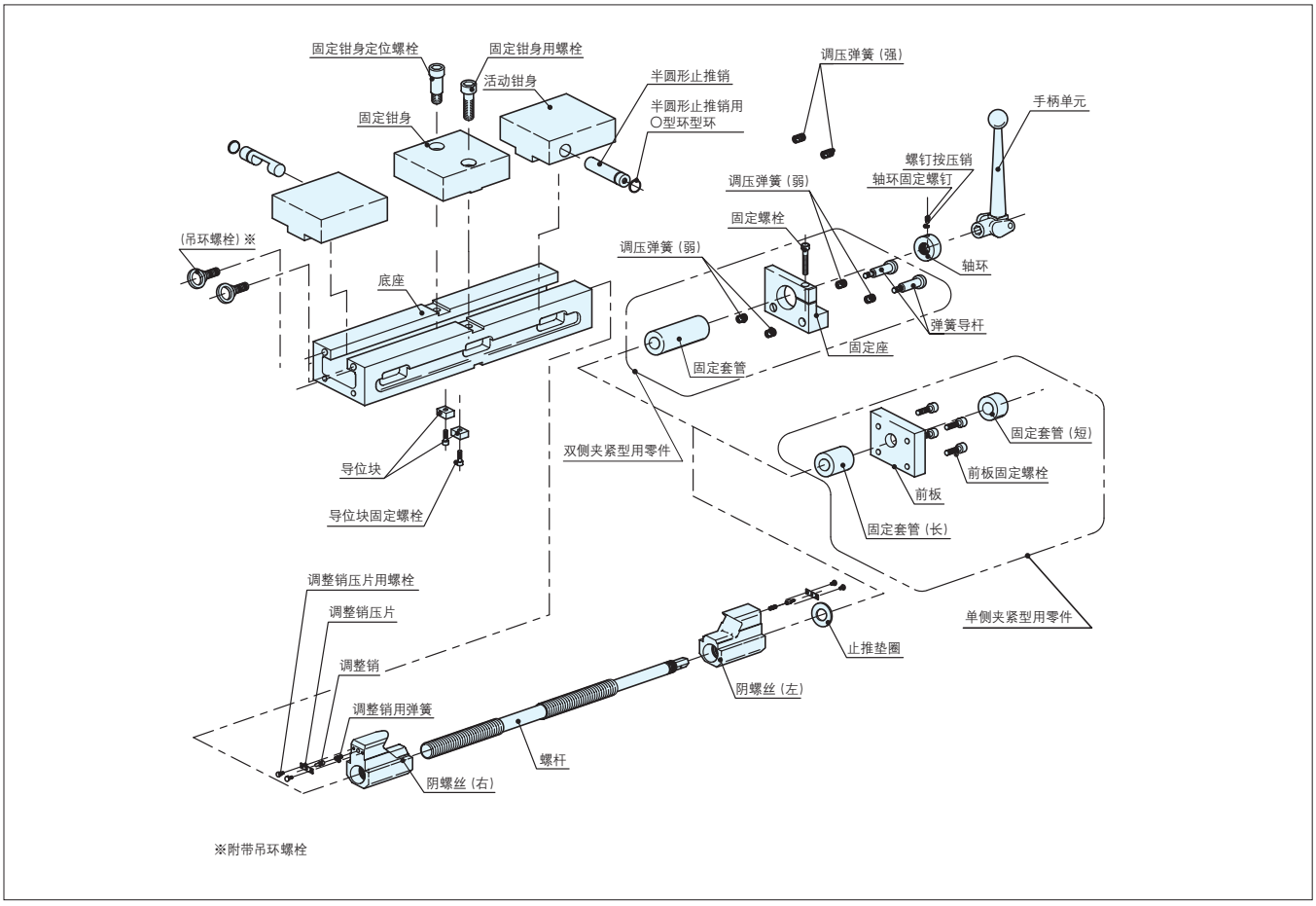
■钳口套装(活动钳身2个、固定钳身1个)／规格



＊标准在库品

订单号	型号	重量kg
＊966198	LTAW100-JA	2.4

■分解结构图

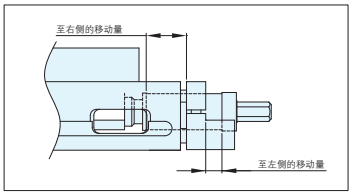


■夹紧两个尺寸不同的工件时

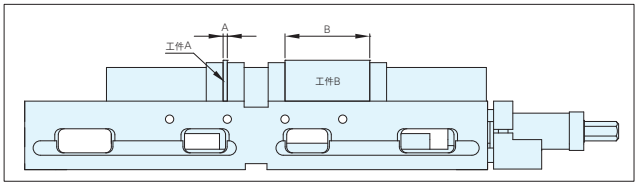
左右活动钳身以任意位置为中心呈对称开闭。
松开固定螺栓后，螺杆即可移动。
这样，将手柄转向右侧后，可将左右活动钳身的中心向左移动13mm、向右移动33mm。
两个工件的最大尺寸差如图所示。
请安装工件，在初步紧固的状态下拧紧固定螺栓，然后固定螺杆。

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

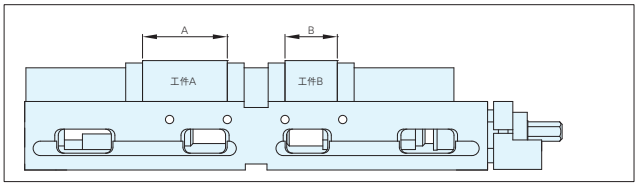
夹紧两个尺寸相同的工件时



A<B时

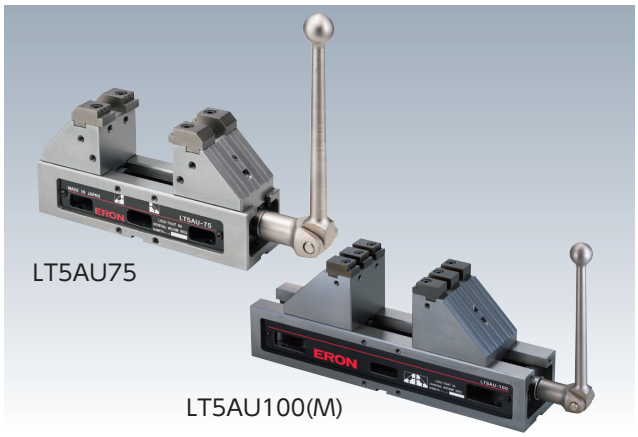


A>B时

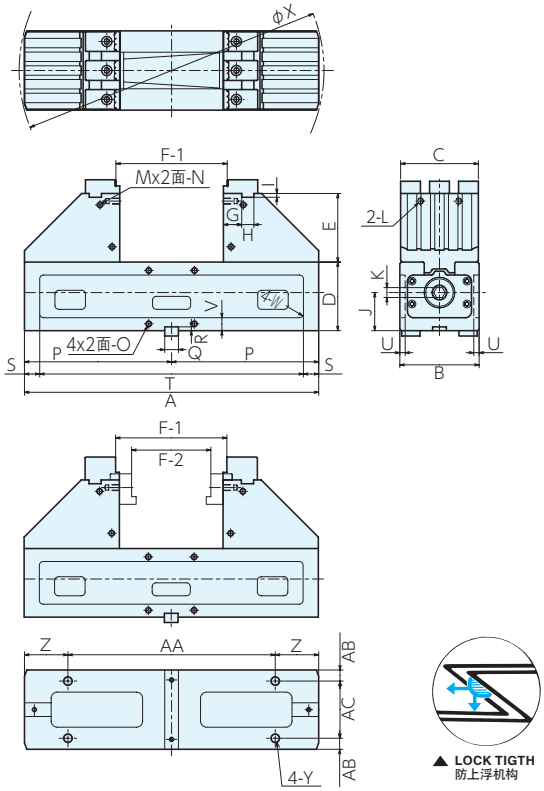


LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳

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

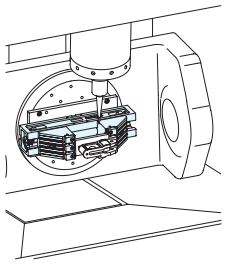
订单号	型号	钳口宽度	全长	标准导位块宽度	标准安装夹具适用T型槽宽	夹紧力kN	重量kg
* 124015	LT5AU75M	75	236	14	14	16	9.5
* 993017	LT5AU75	75	286	14	14	16	15
* 991541	LT5AU100M	102	386	18	18	20	30
* 987470	LT5AU100	102	484	18	18	20	32

■尺寸表

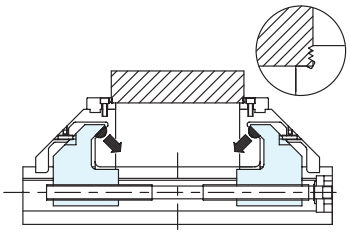
型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	G	H	I	J	K	L(粗牙)	M	N(粗牙)
LT5AU75M	236	77	75	65	60	20- 58	16 - 26	19	16	5	39	10	M8X1.25	4	M8X1.25
LT5AU75	286	77	75	65	60	22-108	13- 76	19	16	5	39	10	M8×1.25	4	M8×1.25
LT5AU100M	386	104	102	90	90	23-142	13-100	24	16	5	50	12	M8×1.25	4	M8×1.25
LT5AU100	484	104	102	90	90	23-240	13-198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

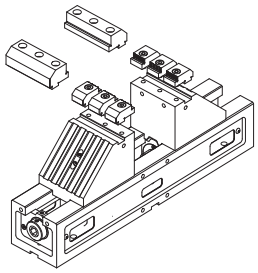
可避免与主轴发生冲突的垫高结构



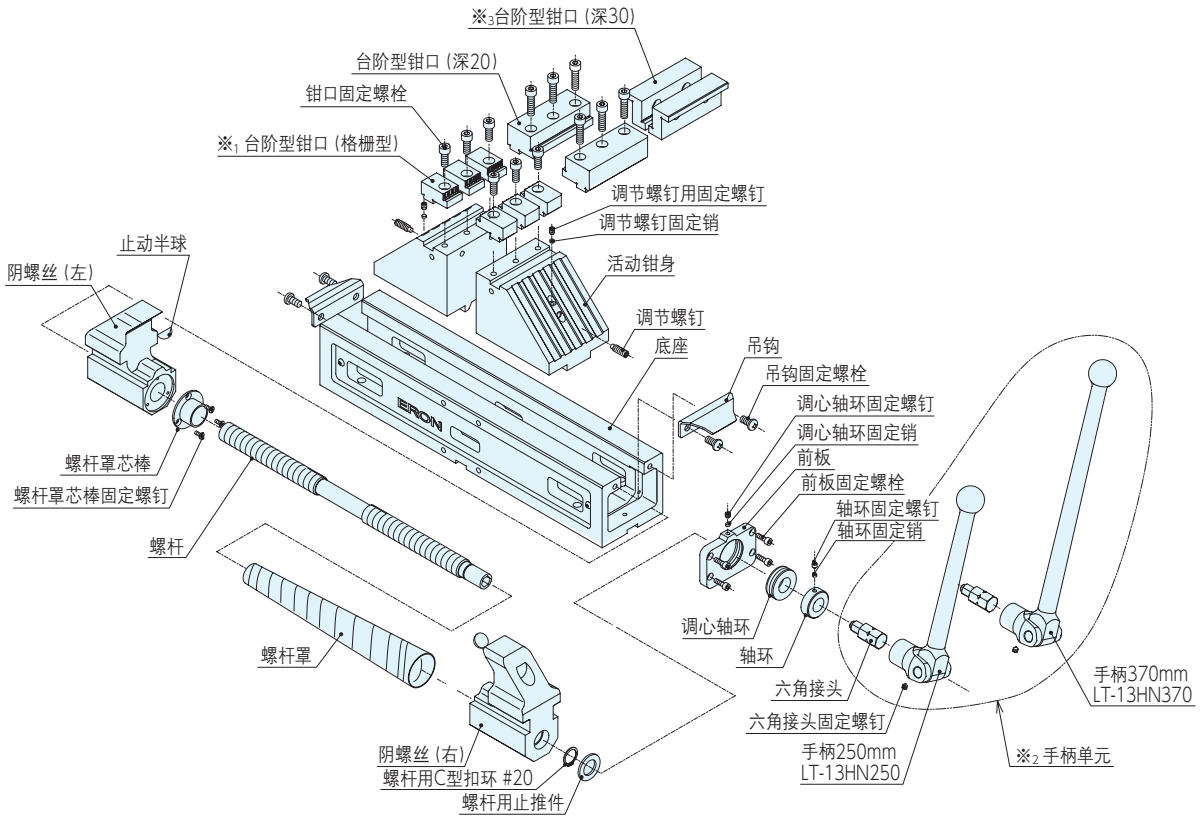
LOCK-TIGHT(锁紧式)防上浮机构

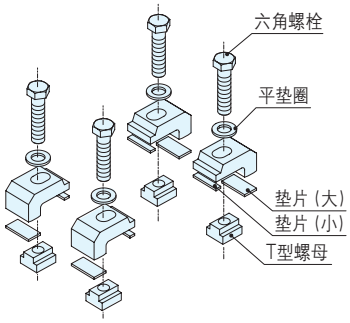


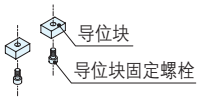
标配二种钳口



■分解结构图







※1 LT5AU75F(M)的阶梯型钳口(格栅型)为4个。
※2 LT5AU75F(M)的手柄为LT-10HN250仅1根。
※3 台阶型钳口(深30)为选购件。

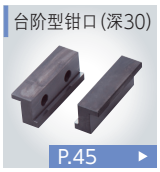
■参见页

台阶型钳口(格栅型)

P.44 ▶

台阶型钳口(深20)

P.44 ▶

台阶型钳口(深30)

P.45 ▶

标准钳口

P.45 ▶

通用钳口

P.46 ▶

安装夹具套装

P.81 ▶

导位块

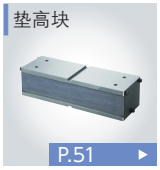
P.83 ▶

手柄

P.86 ▶

平行限位器

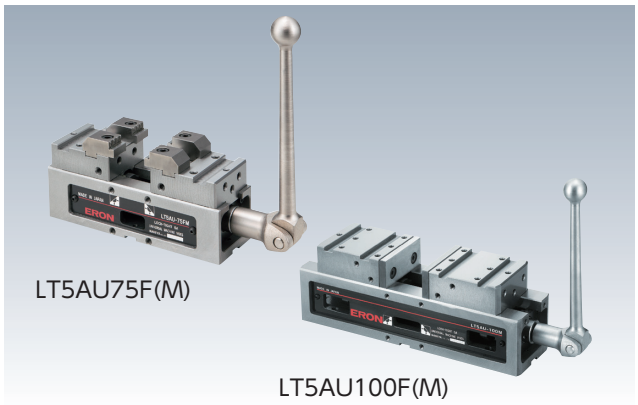
P.50 ▶

垫高块

P.51 ▶

工件限位器

P.50 ▶

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳 符合RoHS

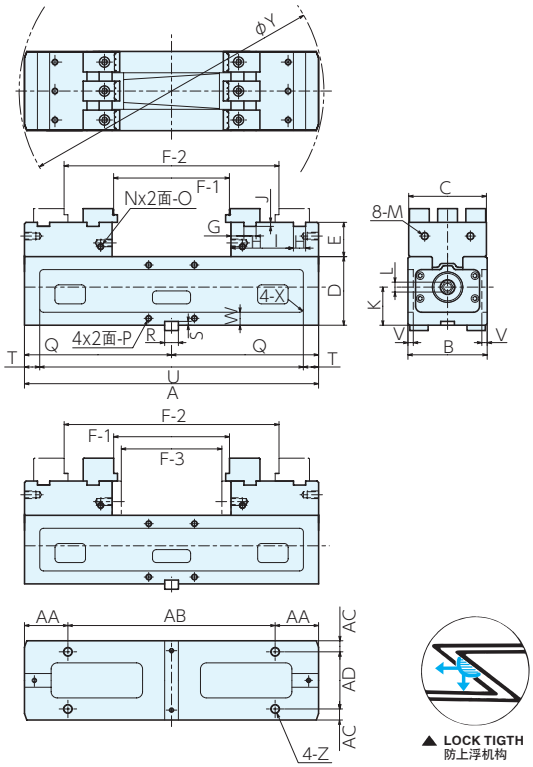


●可对应多种工件
可选择4个钳口的安装位置，因此可对应多种工件。

●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	N
LT5AU75FM	236	77	75	65	30	14- 58	94-138	0- 34	17	16	57	5	39	10	M 8	2
LT5AU75F	286	77	75	65	30	14-108	94-188	0- 80	17	16	57	5	39	10	M 8	2
LT5AU100FM	386	104	102	90	45	28-148	158-278	8-128	17	16	82	5	50	12	M10	4
LT5AU100F	484	104	102	90	45	28-246	158-376	8-226	17	16	82	5	50	12	M10	4
LT5AU125F	596	127	125	108	47	17-325	181-489	0-262	17	16	99	5	60	13	M10	4

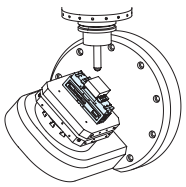
型号	O（粗牙）	P（粗牙）	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z（粗牙）	AA	AB	AC	AD
LT5AU75FM	M8×1.25	M8×1.25	118	14	4	30	176	5	12	R5	250	M10×1.5	56	124	13.5	50
LT5AU75F	M8×1.25	M8×1.25	143	14	4	30	226	5	12	R5	300	M10×1.5	56	174	13.5	50
LT5AU100FM	M8×1.25	M8×1.25	193	18	5	20	346	7	17	R5	400	M12×1.75	57	272	14.5	75
LT5AU100F	M8×1.25	M8×1.25	242	18	5	20	444	7	17	R5	500	M12×1.75	57	370	14.5	75
LT5AU125F	M8×1.25	M8×1.25	253	18	5	44.5	507	7	17	R5	609	M12×1.75	113	370	26	75

■分解结构图

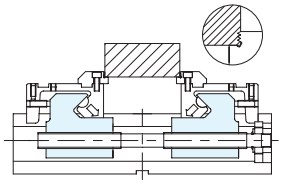
※3 标准钳口
※3 标准钳口固定螺栓
低头内六角螺栓
台阶型钳口
钳口固定螺栓
※1 台阶型钳口（格栅型）
调节螺钉固定销
调节螺钉用固定螺钉
活动钳身
调节螺钉
底座
止动半球
阴螺丝（左）
吊钩
吊钩固定螺栓
调心轴环固定螺钉
调心轴环固定销
前板
前板固定螺栓
轴环固定螺钉
轴环固定销
螺杆罩芯棒
螺杆罩芯棒固定螺钉
螺杆
螺杆罩
调心轴环
轴环
六角接头
六角接头固定螺钉
手柄370mm
LT-13HN370
手柄250mm
LT-13HN250
※2 手柄单元
阴螺丝（右）
螺杆用C型扣环 #20
螺杆用止推件
六角螺栓
平垫圈
垫片（大）
垫片（小）
T型螺母
导位块
导位块固定螺栓

※1 LT5AU75F(M)的阶梯型钳口（格栅型）为4个。
※2 LT5AU75F(M)的手柄为LT-10HN250仅1根。
※3 标准钳口和标准钳口固定螺栓为选购件。

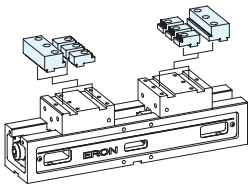
可避免与主轴发生冲突的垫高结构造



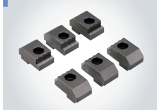
LOCK-TIGHT（锁紧式）防上浮机构



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.81 ▶

导位块

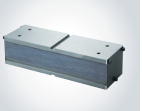
P.83 ▶

手柄

P.86 ▶

平行限位器

P.50 ▶

垫高块

P.51 ▶

工件限位器

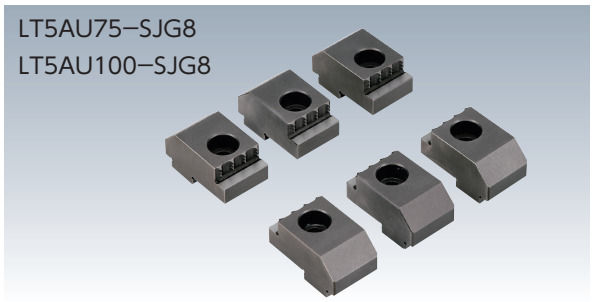
P.50 ▶

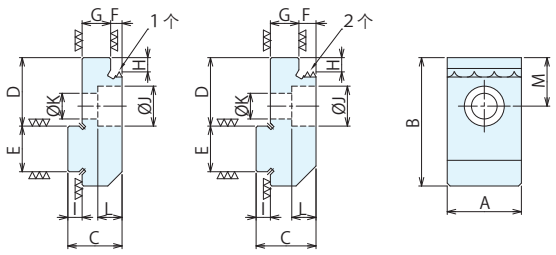
LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳 符合RoHS

ERON®

台阶型钳口(格栅型)

LT5AU75–SJG8
LT5AU100–SJG8





规格

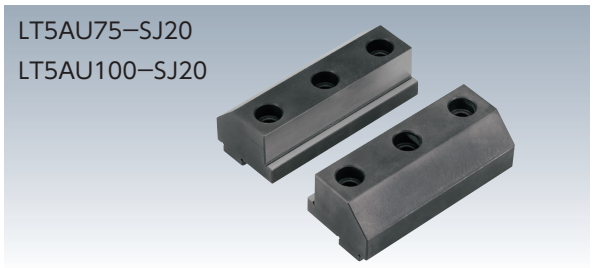
*标准在库品

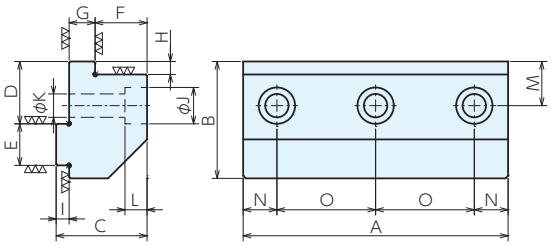
订单号	型号	适用平口钳	格栅数	A	B	C	D
* 124533	LT5AU 75-SJG4	LT5AU75(M,FM,F)	1	26	45	19	24
* 124534	LT5AU 75-SJG6	LT5AU75(M,FM,F)	2	26	45	21	24
* 993019	LT5AU 75-SJG8	LT5AU75(F,FM)	3	26	45	23	24
* 124535	LT5AU100-SJG4	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF),LT5AU125F	1	26	45	19	24
* 124536	LT5AU100-SJG6	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF),LT5AU125F	2	26	45	21	24
* 988807	LT5AU100-SJG8	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF),LT5AU125F	3	26	45	23	24

型号	E	F	G	H	I	J	K	L	M	数量	重量kg
LT5AU 75-SJG4	16	4	10	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.24
LT5AU 75-SJG6	16	6	10	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.26
LT5AU 75-SJG8	16	8	10	5	5	14	9	8.5	17	2片1组	0.3
LT5AU100-SJG4	16	4	10	5	5	14	9	8.5	17	6片1组	0.72
LT5AU100-SJG6	16	6	10	5	5	14	9	8.5	17	6片1组	0.78
LT5AU100-SJG8	16	8	10	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

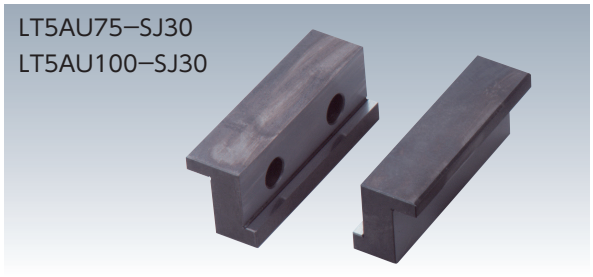
*标准在库品 2片1组

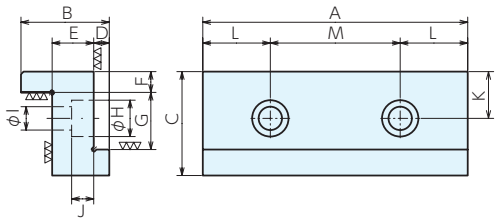
订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F
* 993020	LT5AU 75-SJ20	LT5AU75(M,FM,F)	75	45	35	24	16	20
* 988808	LT5AU100-SJ20	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF)	102	45	35	24	16	20
* 137974	LT5AU125-SJ20	LT5AU125F	125	45	35	24	16	20

型号	G	H	I	J	K	L	M	N	O	重量kg
LT5AU75-SJ20	10	5	5	14	9	8.5	17	13	49	1.3
LT5AU100-SJ20	10	5	5	14	9	8.5	17	13	38	2
LT5AU125-SJ20	10	5	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)





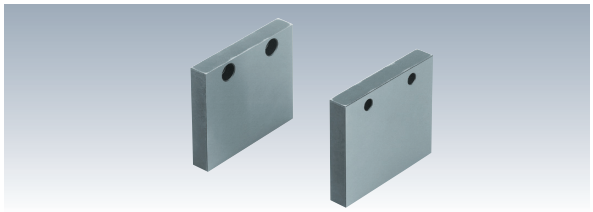
■规格

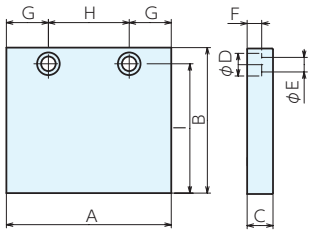
*标准在库品 2片1组

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F
* 993021	LT5AU 75-SJ30	LT5AU75(M)	75	34	40	6	16	8
* 988809	LT5AU100-SJ30	LT5AU100(M,CM,C)	102	34	40	6	16	8

型号	G	H	I	J	K	L	M	重量kg
LT5AU 75-SJ30	22	14	9	8.5	18	21.5	32	0.9
LT5AU100-SJ30	22	14	9	8.5	18	26	50	1.7

标准钳口



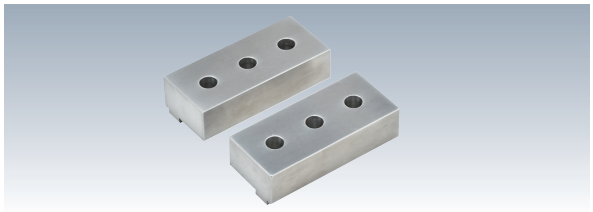


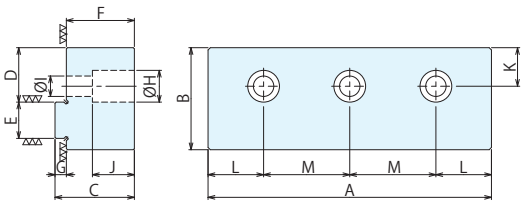
■规格

*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

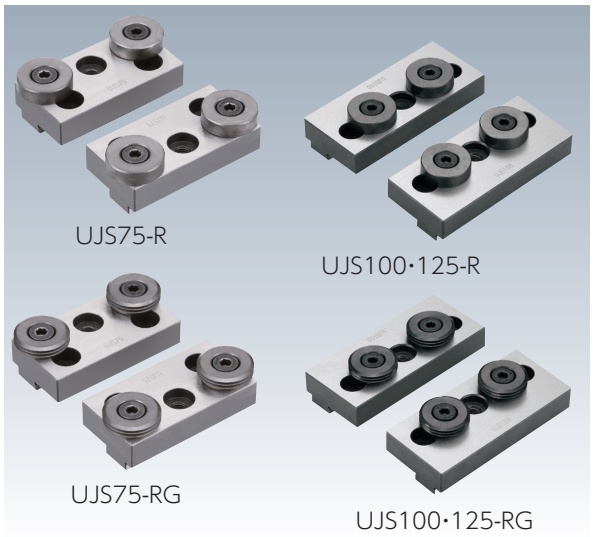
*标准在库品 2片1组

订单号	型号	适用平口钳	材质	A	B	C	D	E
* 125634	LT5AU-75SCJ-S	LT5AU75(M,FM,F)	S45C	100	55	35	34	16
* 125635	LT5AU-75SCJ-A	LT5AU75(M,FM,F)	A5052	100	55	35	34	16
* 125636	LT5AU-100SCJ-S	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF)	S45C	125	55	35	34	16
* 125637	LT5AU-100SCJ-A	LT5AU100(M,FM,F,CM,C,CFM,CF)	A5052	125	55	35	34	16
* 147036	LT5AU-125SCJ-S	LT5AU125F	S45C	150	55	35	34	16
* 147037	LT5AU-125SCJ-A	LT5AU125F	A5052	150	55	35	34	16

型号	F	G	H	I	J	K	L	M	重量kg
LT5AU-75SCJ-S	30	5	14	9	18.5	27	25.5	49	2.6
LT5AU-75SCJ-A	30	5	14	9	18.5	27	25.5	49	1
LT5AU-100SCJ-S	30	5	14	9	18.5	27	24.5	38	3.2
LT5AU-100SCJ-A	30	5	14	9	18.5	27	24.5	38	1.2
LT5AU-125SCJ-S	30	5	14	9	18.5	27	25	50	3.8
LT5AU-125SCJ-A	30	5	14	9	18.5	27	25	50	1.4

LOCK-TIGHT五轴机床专用精密平口钳 符合RoHS

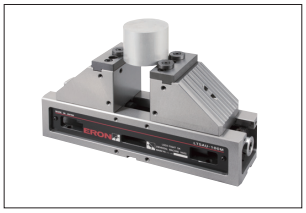
通用钳口套装

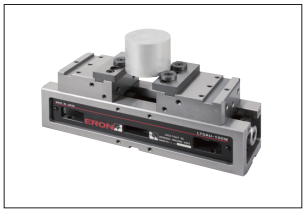


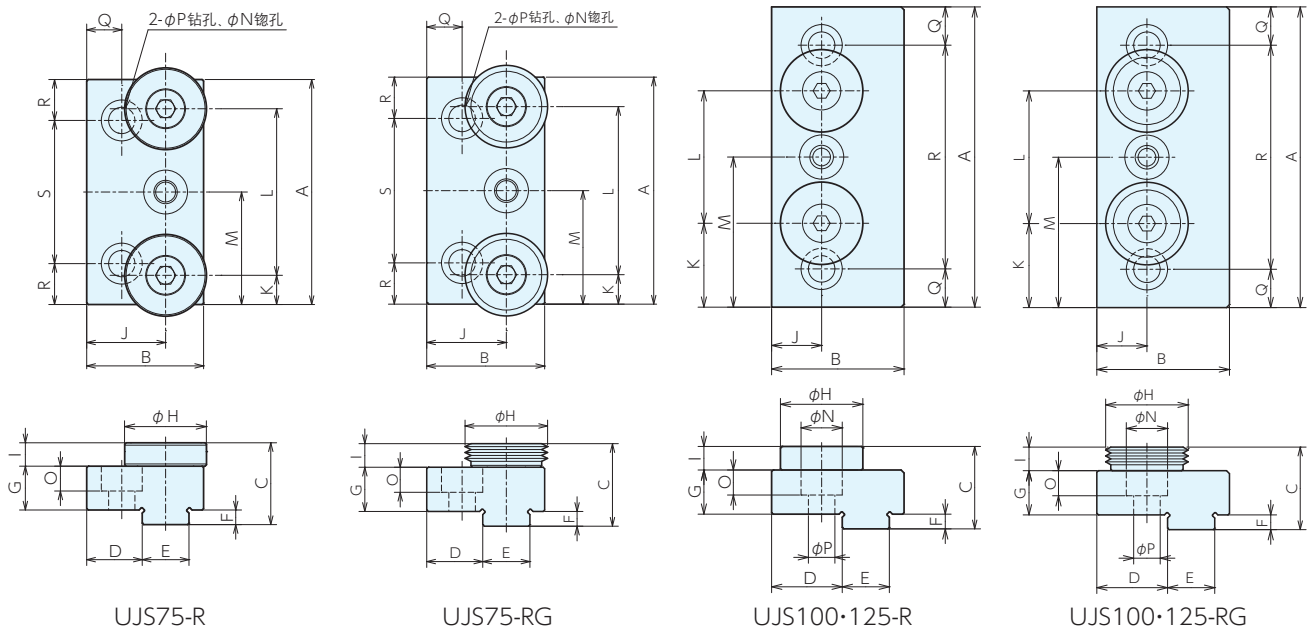
套装内容 底座···1个
圆钳口(扁平、格栅)···均为4个
内六角螺栓M8x16···4个
低头内六角螺栓M8 × 15···4个

●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
* 147032	UJS125-RRG	LT5AU125F	扁平、格栅	1.6
* 147033	UJS125-R	LT5AU125F	扁平	1.4
* 147034	UJS125-RG	LT5AU125F	格栅	1.4

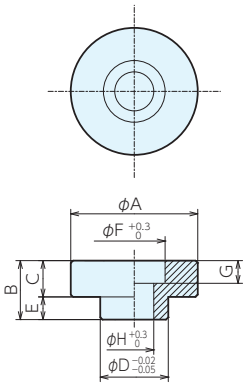
■尺寸表

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	-
UJS125-(R,RG,RRG)	125	45	28	24	16	5	15	28	8	17	29.5	66	62.5	14	8.5	9	12.5	100	-

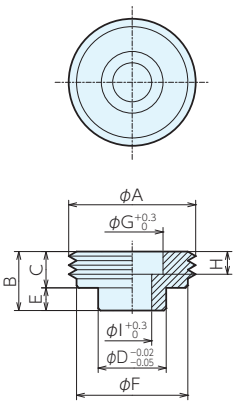
通用圆钳口

套装内容 圆钳口(扁平、格栅)···均为4个
内六角螺栓M8x16···4个

UJR8



UJRG8

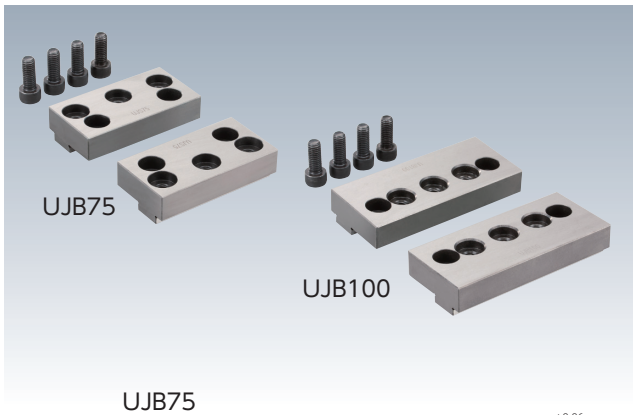


■规格

*标准在库品

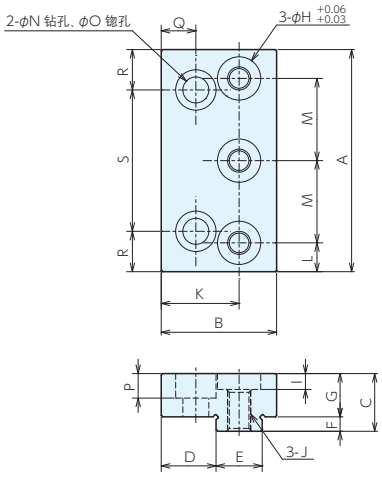
订单号	型号	适用机型	类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量kg
* 997239	UJR8	LT5AU全型号	扁平	28	13	8	15	5	13.6	5	8.3	-	0.2
* 997240	UJRG8	LT5AU全型号	格栅	28	13	8	15	5	24.5	13.6	5	8.6	0.2

通用底座

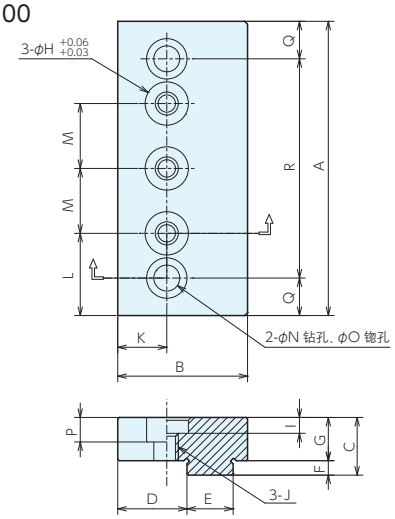


套装内容 底座···2个
内六角螺栓M8x16···4个

UJB75



UJB100



■规格

*标准在库品

订单号	型号	适用机型	A	B	C	D	E	F	G	H
* 997946	UJB 75	LT5AU75(F,FM)	77	40	20	19	16	5	15	15
* 997238	UJB100	LT5AU100(M,F,FM)	102	45	20	24	16	5	15	15
* 147035	UJB125	LT5AU125F	125	45	20	24	16	5	15	15

型号	I	J(粗牙)	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	重量kg
UJB 75	5.5	M8×1.25	27	10	28.5	9	14	8.5	12	14	49	0.7
UJB100	5.5	M8×1.25	17	28.5	22.5	9	14	8.5	13	76	-	1.1
UJB125	5.5	M8	17	29.5	33	9	14	8.5	12.5	100	-	1.2

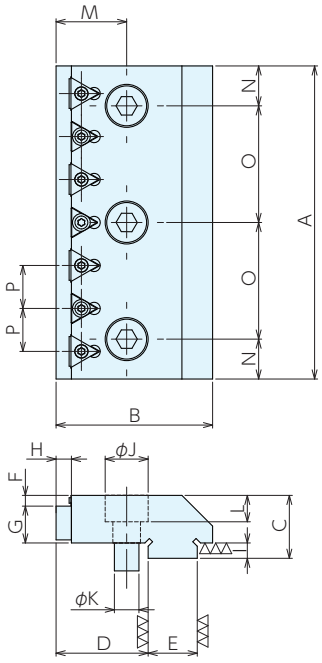
阶梯钳口（硬质合金齿状钳口） 符合RoHS

材　质　钳口本体：S50C　接地部：SCM440
钳齿:硬质合金　保护外壳:铝合金

热处理　钳口本体:HRC25　阶梯部:HRC53

套装内容　本体钳齿(硬质合金超硬钳齿·保护外壳)
安装螺钉(钳齿用)
安装螺钉(平口钳本体)

- 非常适合使用5轴机床，平口钳夹持超硬淬火材料。
- 可对应钛、铬镍铁合金、SCM、SUS等高硬度材料(硬度HRC20-45)
- 无需对工件进行预处理即可装夹。
- 在用于夹持工件的凹槽中安装硬质合金手柄，并在不使用的凹槽中安装保护罩。



■尺寸表

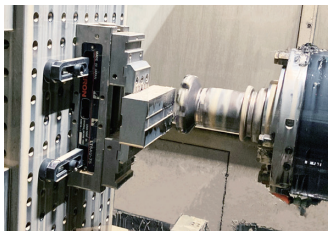
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
LT5AU75-SJH	75	51	20.5	30	16	3.5	12	5	5	14	8	8.6	23	13	38	14
LT5AU100-SJH	102	51	20.5	30	16	3.5	12	5	5	14	8	8.6	23	13	38	14
LT5AU125-SJH	128	51	20.5	30	16	3.5	12	5	5	14	8	8.6	23	14	50	14

■规格

*标准在库品　※2个1组

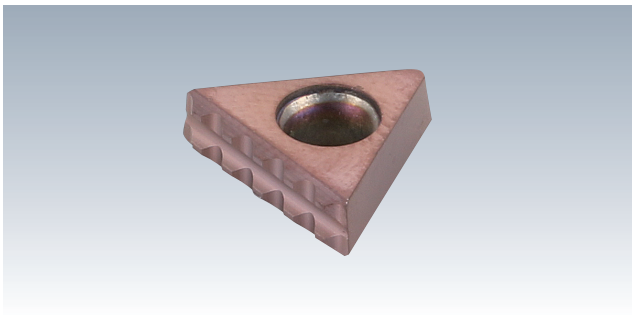
订单号	型号	适用机型	超硬钳齿数量	保护壳数量	安装螺钉(钳齿用)数量	安装螺钉(平口钳本体)数量	重量 kg
*154236	LT5AU75-SJH	LT5AU-75(F,M,FM)	6个1组	4个1组	10个1组	6个1组	0.8
*154237	LT5AU100-SJH	LT5AU-100 (F,M,FM,C,CF,CM,CFM)	6个1组	8个1组	14个1组	6个1组	1.2
*154238	LT5AU125-SJH	LT5AU-125F	8个1组	10个1组	18个1组	6个1组	1.6

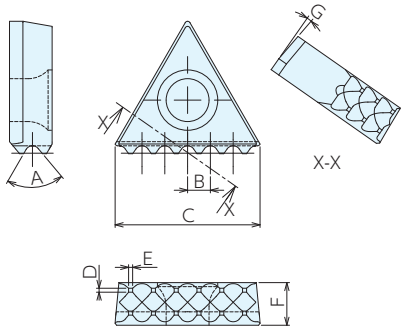
■使用例



很少的夹持量保证装夹的稳定。

超硬钳齿



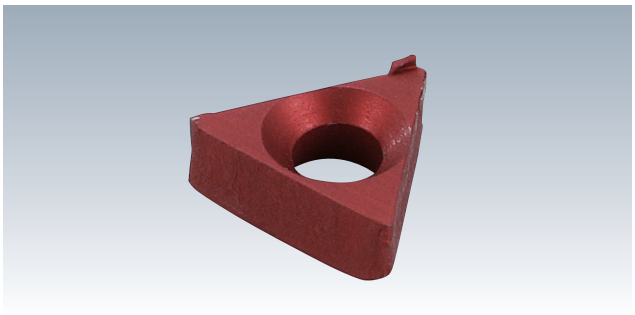


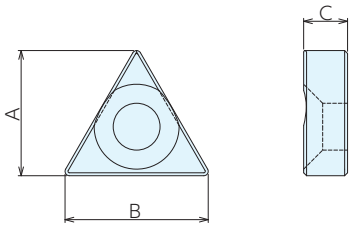
■规格

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	重量g
*154240	GCH10	70°	2.05	10.81	0.3	0.4	3.18	5°	1.8

保护壳



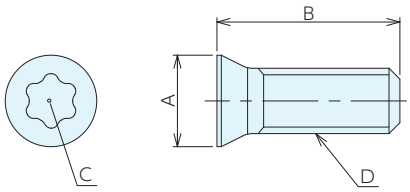


■规格

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	重量g
*154242	GCPC10	8.6	9.8	3	0.2

安装螺钉



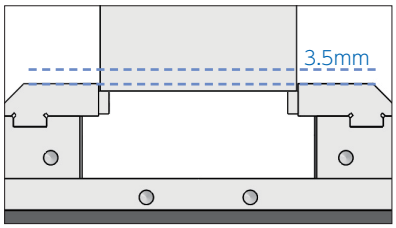
■规格

*标准在库品 ※2个1套

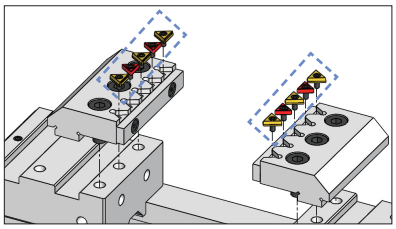
订单号	型号	A	B	C	D	重量g
*154241	GCBM03	4.2	8.4	T9	M3×0.5	0.4

■加工对象工件

	材质	硬度
标准钳口对应工件	铝合金·钢材	HRC25以下
阶梯钳口（超硬齿状钳口）对应工件	SC / SCM / SUS / 钛合金 / 铬镍铁合金	HRC25～45



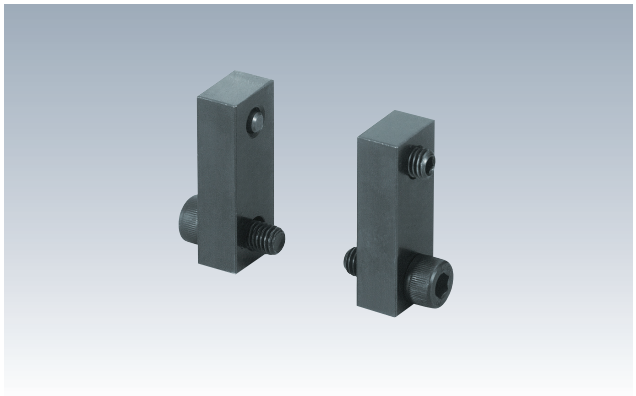
夹持量少，减少高额的原材料损耗。



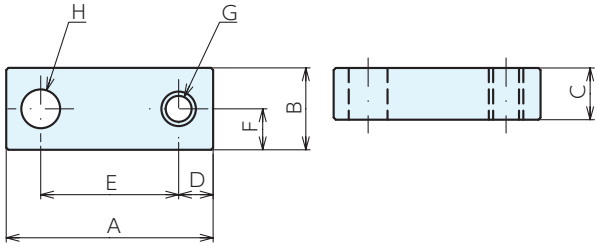
在夹持工件时，未使用的凹槽内请安装使用保护壳。

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



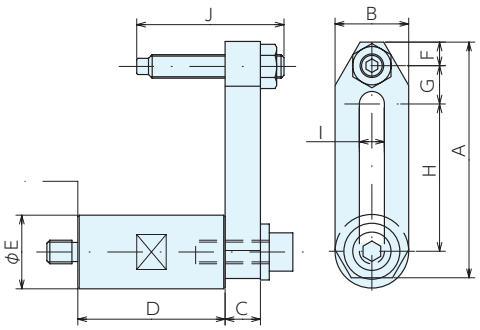
■使用例

■规格　　*标准在库品

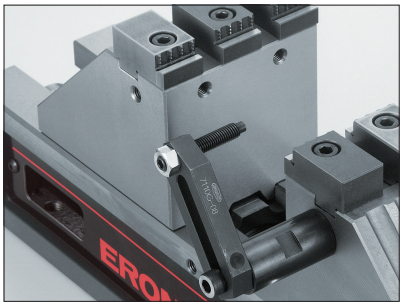
订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	重量kg
* 988812	LT5AU-PST	LT5AU所有机型	48	19	12	8	32	9.5	M8×1.25	9	0.3

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



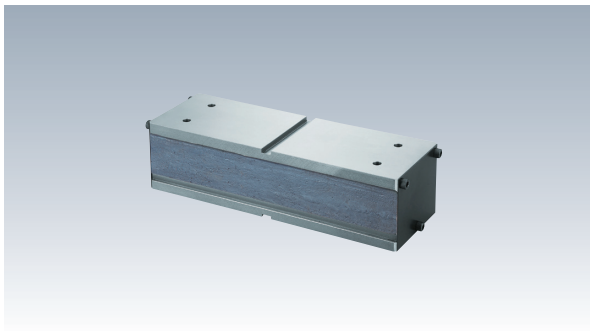
■使用例



■规格　　*标准在库品

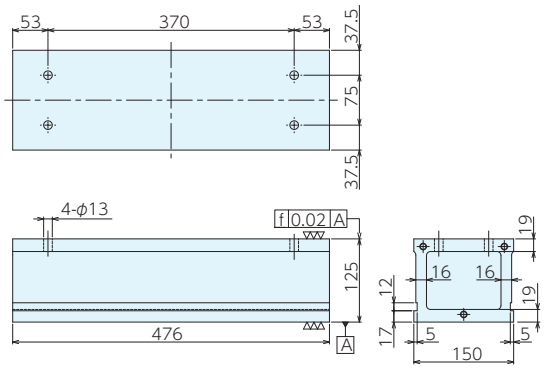
订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	重量kg
* 988811	LT5AU100-WST	LT5AU所有机型	80	25	12	50	25	17	13	50	8.5	50	0.4

垫高块

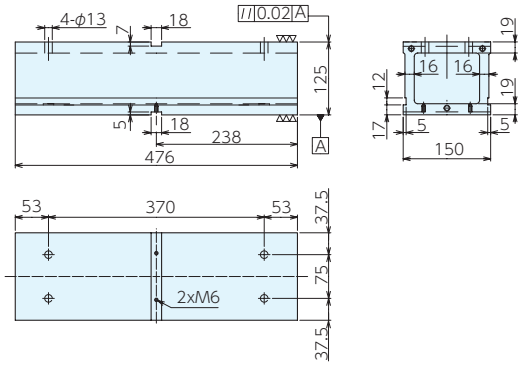


套装内容 垫高块···1个
内六角螺栓M12×35···4个
内六角螺栓M10×15···6个
侧盖···2个
仅限LT5AU100-HB125K
导位块LTGB18-18(2个1组)···1组

●LOCK-TIGHT(锁紧式)五轴平口钳用垫高台。
●适用于需要抬高工件的设备。



LT5AU100-HB125



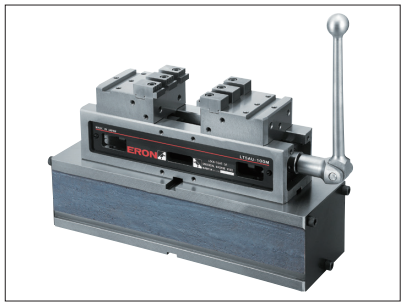
LT5AU100-HB125K

■规格

*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	键槽	質量kg
* 988813	LT5AU100-HB125	LT5AU100(F,C)	无	28.8
* 988814	LT5AU100-HB125K	LT5AU100(F,C)	有	28.5

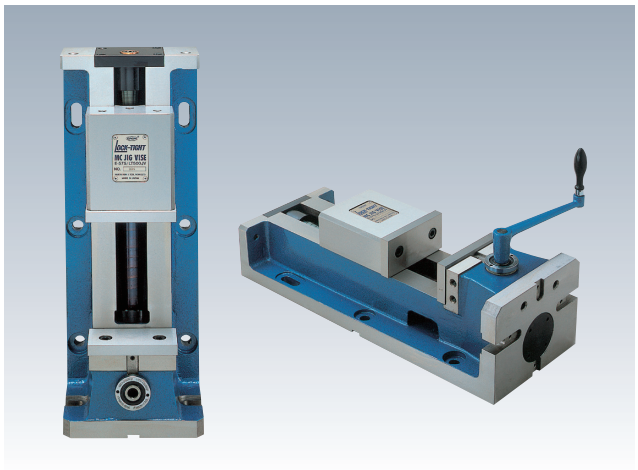
■使用例



LOCK-TIGHT MC平口钳

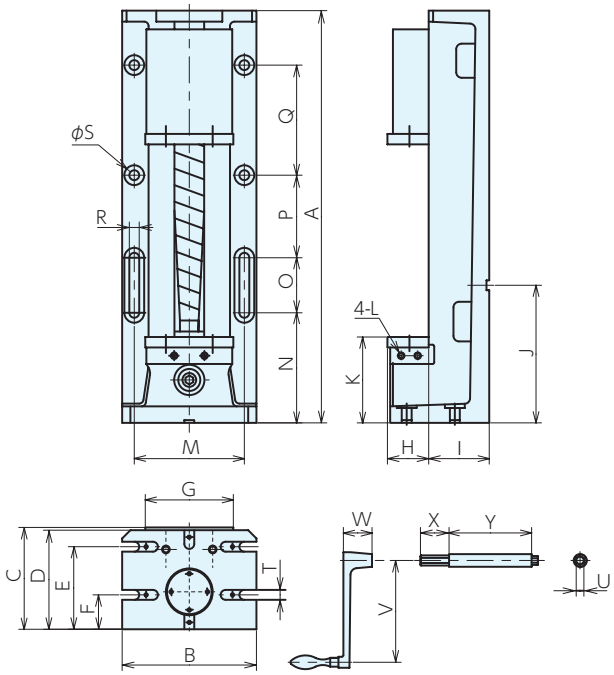
符合RoHS

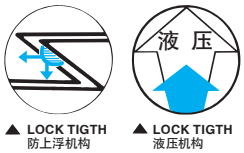
ERON



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PAT.P液压机构，操作顺畅。
- 可获得与卧式加工中心的两面及四面工作台同等的精度。
- 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

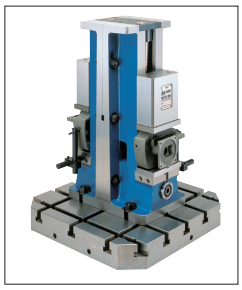
型号	L(粗牙)	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
LT630JV	4-M12×1.75	200	200	100	150	200	18	18	18	14	185	52	52	0.150

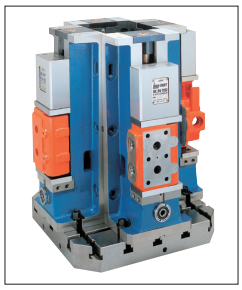
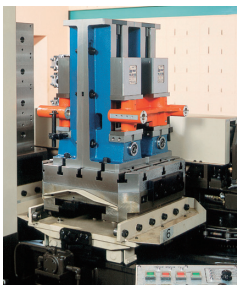
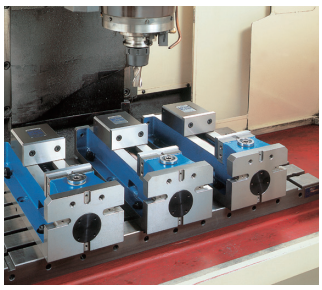
■规格

*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	LT630JVG

■使用例



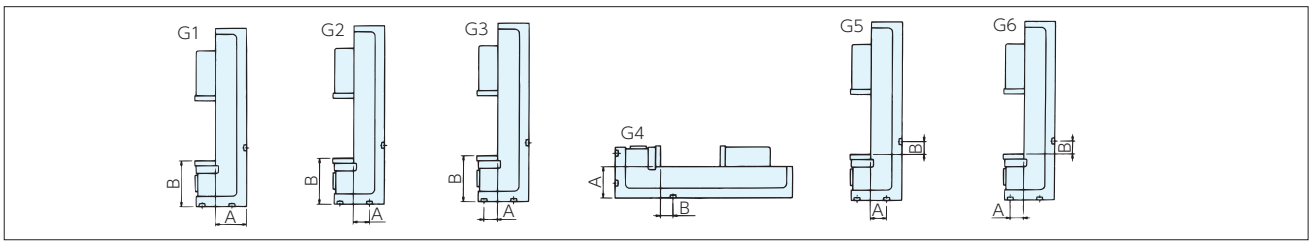
■订购并排配置品(无论配置多少台，A、B的误差均可调整在0.01以内)

◆初次订购时

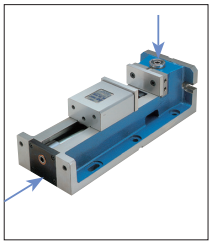
请根据下图的并排配置模式进行选择。(G1～G6)
订购时，请注明并排配置模式（符号）以及所用机床的槽宽（若选择G1则不需要）。

◆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。

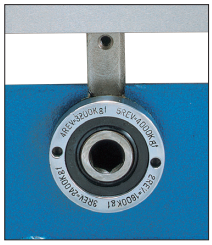


■操作位置



◆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

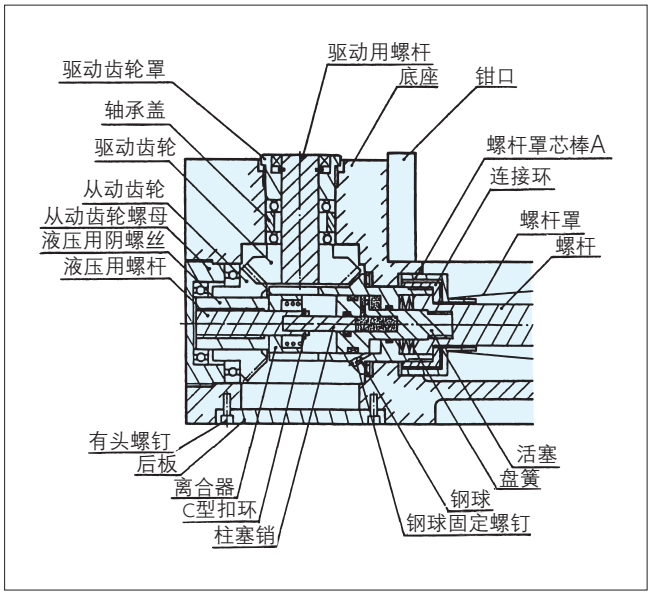
■连接杆(各型号通用)

*标准在库品

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

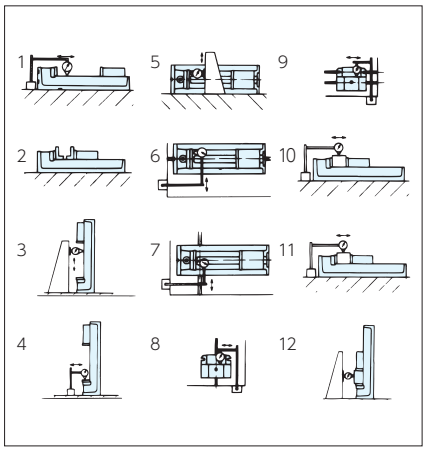
■参见页

■液压机构图



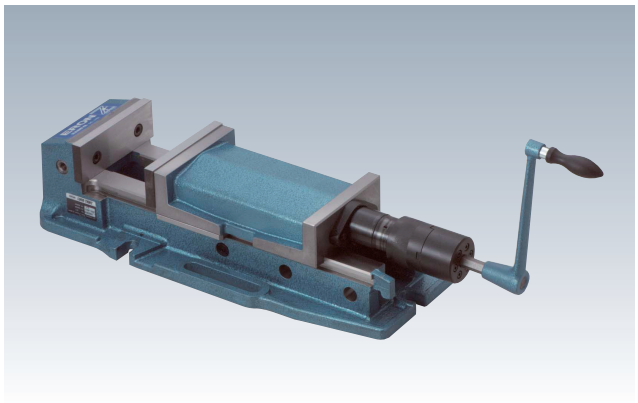
■精度标准(静态精度)

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



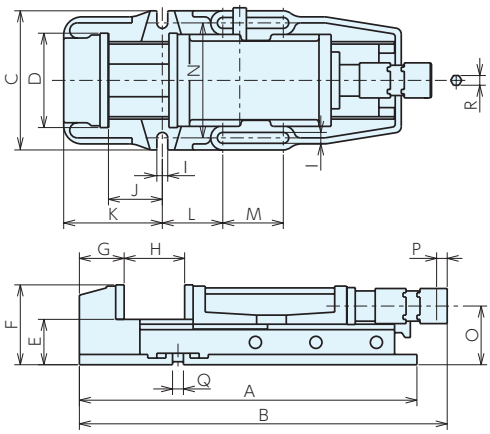
LOCK-TIGHT液压平口钳MKⅢ 符合RoHS

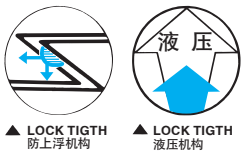
ERON®



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。
- PAT.P液压泵通过了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。

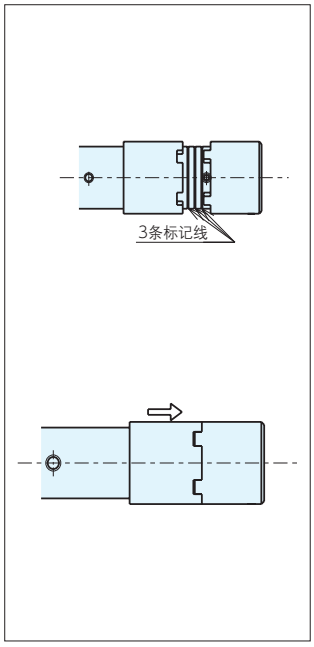
- 夹紧力和手柄操作(离合器动作后)

手柄操作(旋转)	1	2	3	4
夹紧力(kN)	12	20	30	40

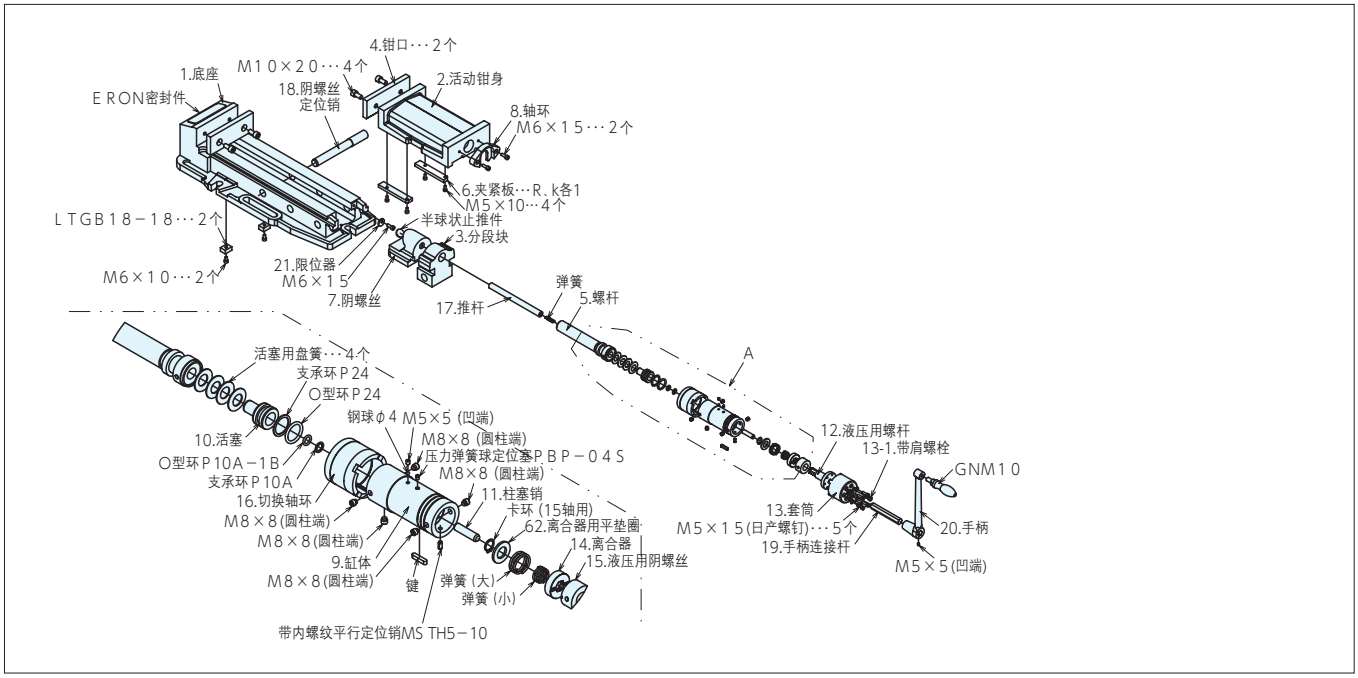
- 采用液压的夹紧行程约为1.8mm。

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。

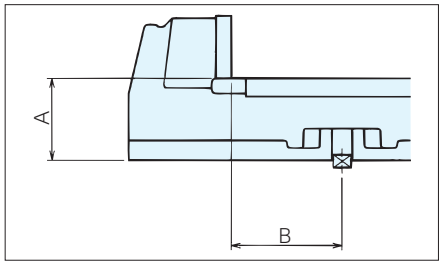


■液压机构零件



■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)

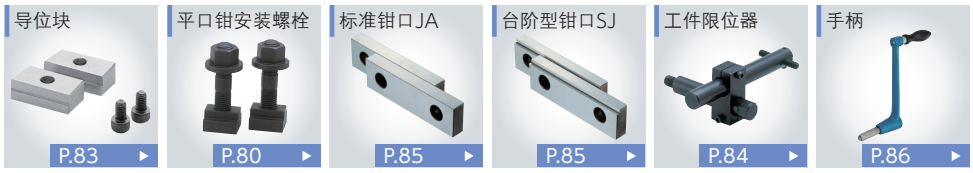
请订购并排配置规格品（末尾符号G）。
订购时，请注明使用机床的槽宽。
并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。



■液压单元

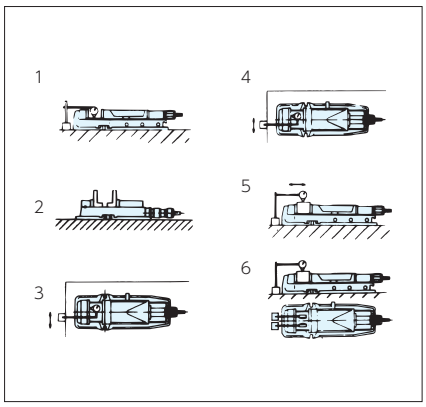
适用机型	订单号	型号
LTH3P150S	969390	LTH3P150S-ASSY

■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

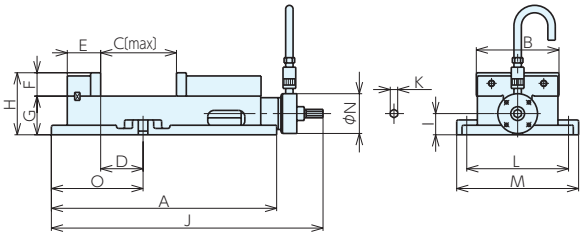
符合RoHS

ERON®

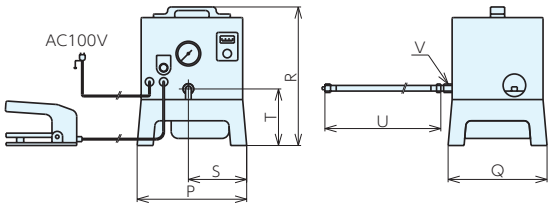
使用电动液压泵的液压平口钳

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。



▲ LOCK TIGTH
防上浮机构



■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		仅平口钳	
								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

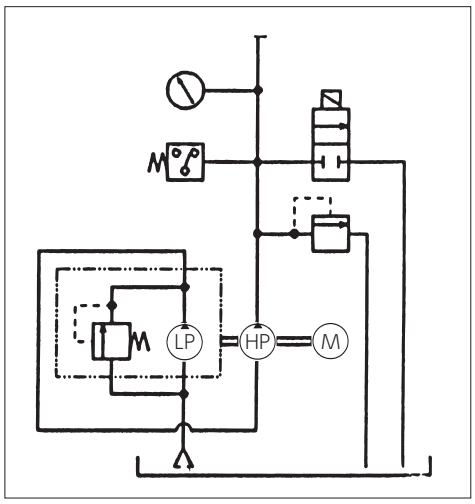
■液压泵的规格

		LT-HPD150
气缸	受压面积(cm²)	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)

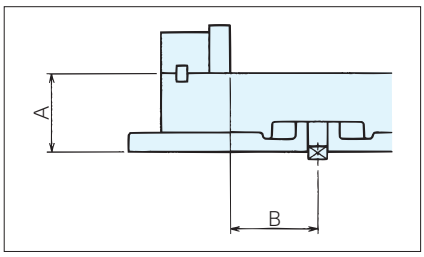
只要尺寸相同，无论多少台，全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆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

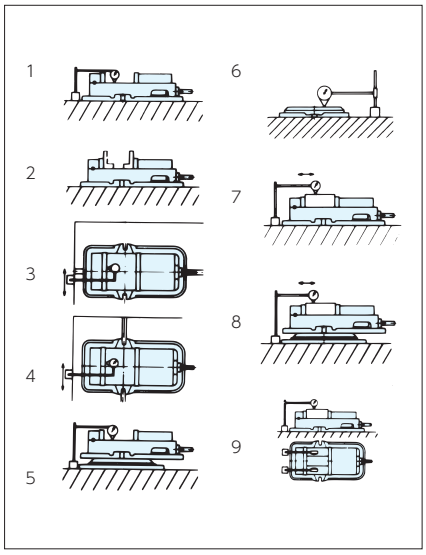
只要尺寸相同，全品均并排配置，请订购所需数量的与现有产品相同型号的平口钳。



■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


导位块
P.83 ▶


平口钳安装螺栓
P.80 ▶

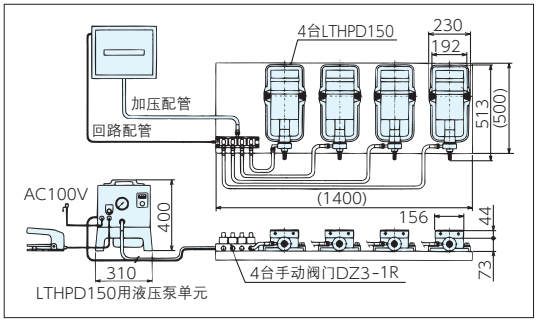

标准钳口JA
P.85 ▶

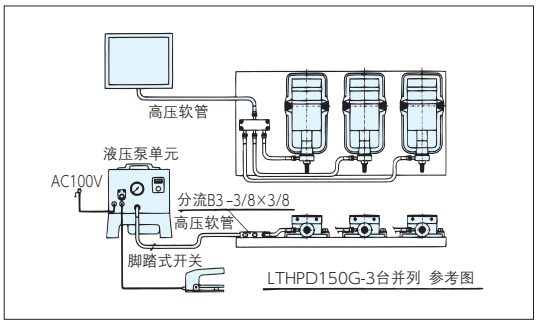

台阶型钳口SJ
P.85 ▶

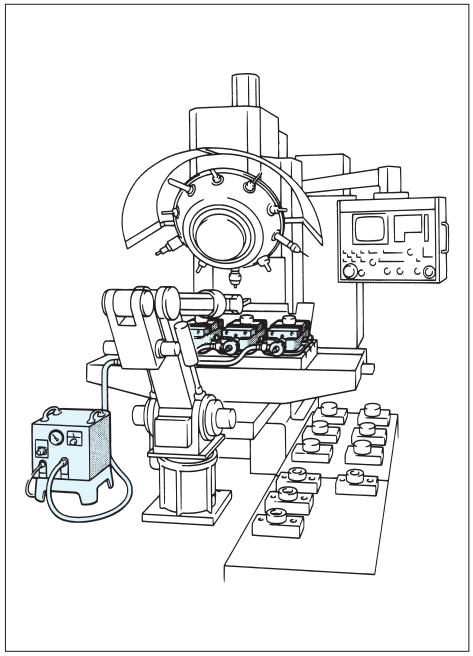

工件限位器
P.84 ▶


手柄
P.86 ▶

■使用例

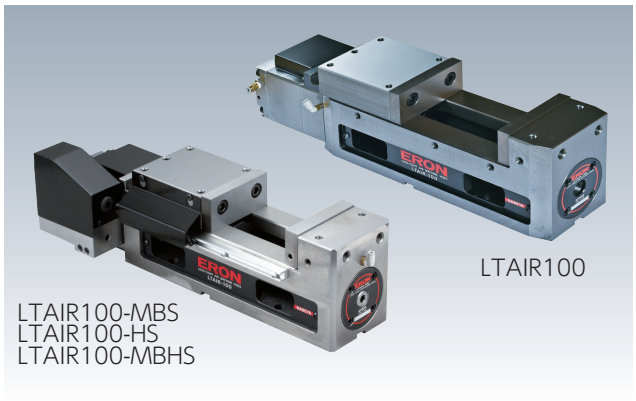






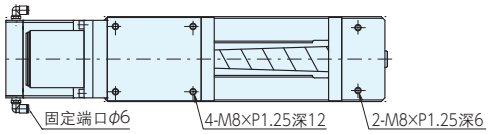
LOCK-TIGHT气动平口钳

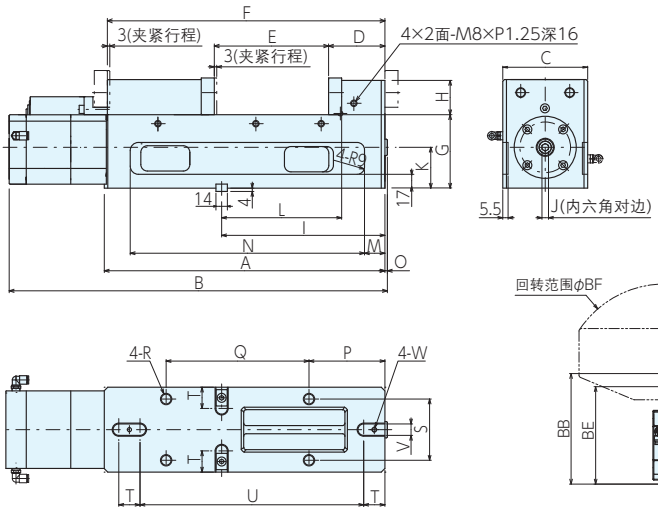
符合RoHS

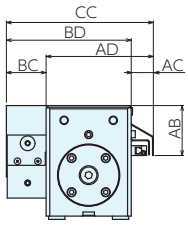


附 件 标准导向块(2个1组)适用槽宽14 mm·····1组
标准安装夹具组(2组1组)适用槽宽14 mm···1组
标准钳口···2个1组-1套
手柄···1个
LTAIR100-MBS：活动体检测传感器电缆···1m
LTAIR100-HS：液压传感器电缆·····5m
LTAIR100-MBHS：活动体检测传感器电····1m
油液压传感器电缆·····5m

- 这是一台单动力空气驱动的自动化平口钳。
- 在0.7 MPa的供气压力下，可获得10kN的紧固力。
- 切屑盖可避免切屑带来的麻烦。
- 这是从固定嘴侧手柄操作的规格。由于固定底座靠近工人，作业装卸距离短，可以缩短设置时间，减轻工人的负担。
- 可以将工件装卸所需的夹紧工序整合在一起，结合机器人搬运，可以实现从搬运到夹紧工序的自动化。







■尺寸表

*标准在库品

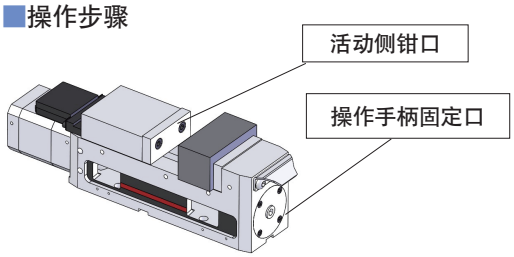
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
* 131736	LTAIR100	344	469.2	104	69	138	200～338	90	43	200	8	50	147	23.5	287	7.6
148965	LTAIR100-MBS	344	469.2	104	69	138	200～338	90	43	200	8	50	147	23.5	287	7.6
148966	LTAIR100-HS	344	469.2	104	69	138	200～338	90	43	200	8	50	147	23.5	287	7.6
149672	LTAIR100-MBHS	344	469.2	104	69	138	200～338	90	43	200	8	50	147	23.5	287	7.6

型号	P	Q	R	S	T	U	V	W	AA	AB	AC	AD	BA	BB	BC	BD	BE	BF	CC
LTAIR100	93	175	M14	75	26	274	14	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LTAIR100-MBS	93	175	M14	75	26	274	14	M6	115	61	27	131	-	-	-	-	-	-	-
LTAIR100-HS	93	175	M14	75	26	274	14	M6	-	-	-	-	103	135	48.5	152.5	119	251	-
LTAIR100-MBHS	93	175	M14	75	26	274	14	M6	115	61	28	131	103	135	48.5	152.5	119	251	179.5

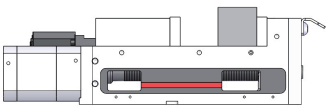
■规格

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
LTAIR100	102	45	138	14	10(0.7MPa时)	26
LTAIR100-MBS	102	45	138	14	10(0.7MPa时)	28
LTAIR100-HS	102	45	138	14	10(0.7MPa时)	28
LTAIR100-MBHS	102	45	138	14	10(0.7MPa时)	30

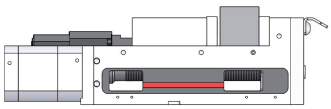
■操作步骤

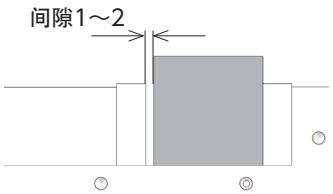


①将操作手柄安装在安装口上并旋转，将可移动体移动到工作位置。由于可移动体在空气供应过程中的行程为3毫米，因此工件与可移动体之间的间隙应在1至2毫米的范围内使用。

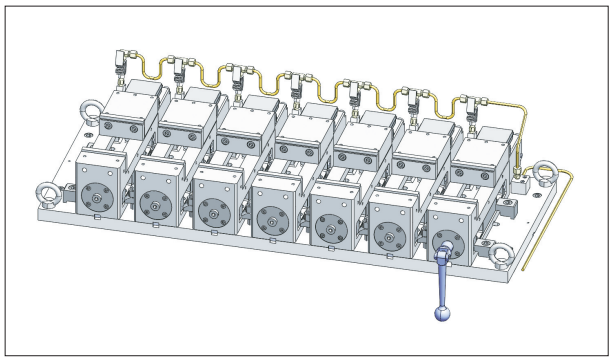


②给他们一个夹紧空气，夹紧工件。

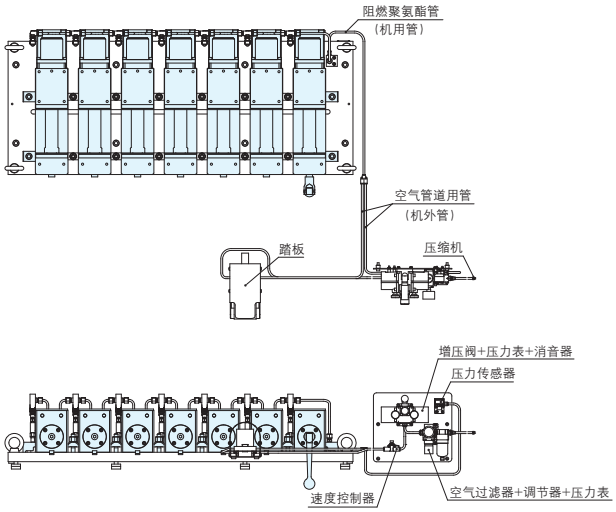




■使用例



立式MC中的多台平口钳示例



■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）

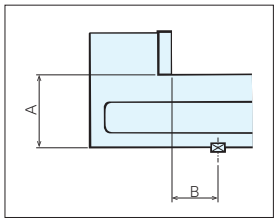
只要尺寸相同，无论多少台，全品均并排配置。无需并排配置费用。

◆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。

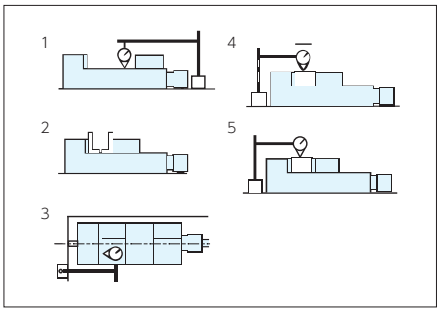
◆追加订购时

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。

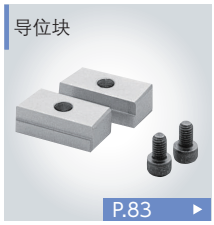


■精度标准(静态精度)

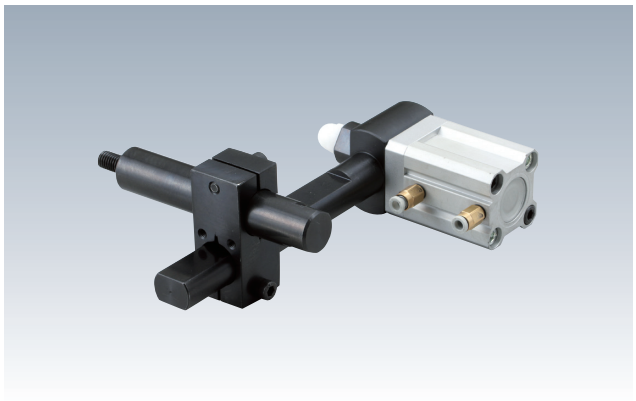
编号	检查项目(每100mm)标准	原JIS标准(0级)	NABEYA标准值
1	底座底面与钳口滑动面的平行度	0.015	0.010
2	钳口与钳口滑动面的垂直度	0.030	0.015
3	底座底面的T型槽导向片与钳口夹紧面的垂直度	0.015	0.015
4	夹紧后试块顶面与底座底面的平行度	0.020	0.015
5	夹紧后试块顶面的上浮	0.030	0.015



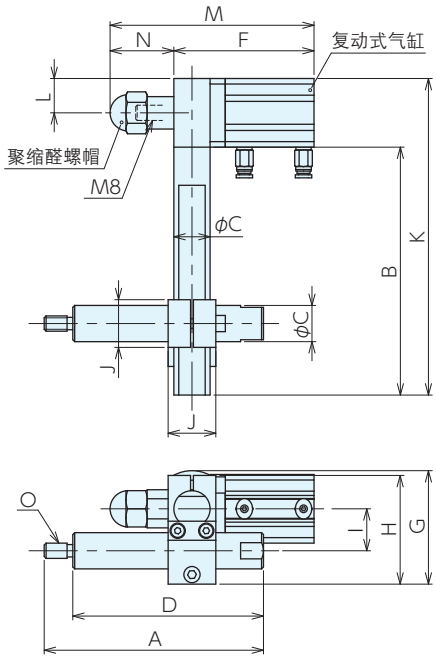
■零件及特别附属品参见页



工件限位器 符合RoHS



- 水平推压装置，内置双作用气缸，用于推压工件。
- 与工件挡块（带有工件有无检测端口）组合使用时，可以实现更可靠的工件设置。



■规格

*标准在库品

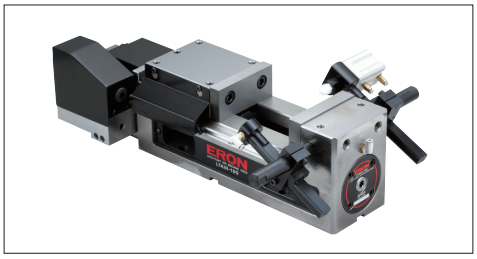
订单号	型号	安装适用螺栓	A	B	C	D	E	F	G	H	I
* 148968	LTAIR100-WP	M8	115	130	19	100	4	73.5	59.5	57	22

型号	J	K	L	M	N	O	重量kg
LTAIR100-WP	25	166	18	106.9～116.4	33.4～42.9	M8	1.2

■推力

使用压力(Mpa)	推力(N)
0.3	71
0.5	118
0.7	165

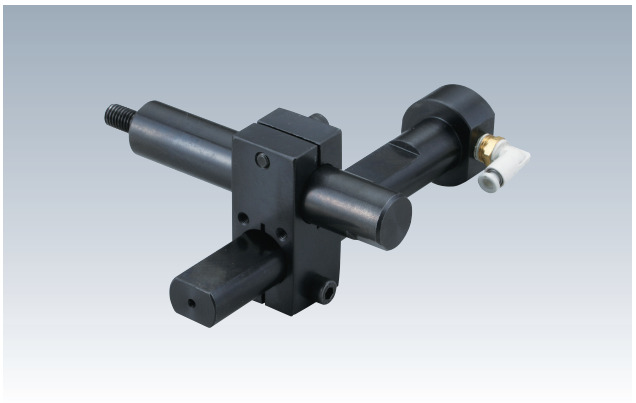
■使用例



■机型对照表

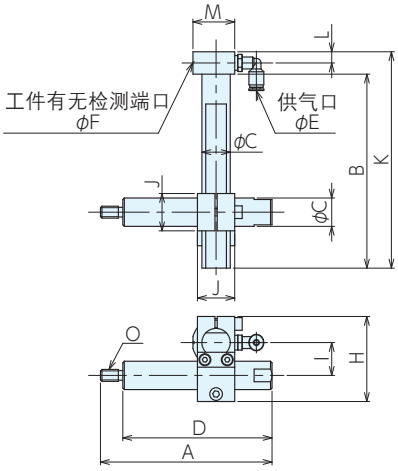
型号	标准品			追加可选品		
	可动体开关	可动体开闭动作检测	液压单元夹紧压力检测	工件限位器	工件限位器（带工件有无检测端口）	钳口（带工件有无检测端口）
LTAIR100	空气供给自动	x	x	○	○	○
LTAIR100-MBS		○	x	○	○	○
LTAIR100-HS		x	○	○	○	○
LTAIR100-MBHS		○	○	○	○	○

工件限位器(带工件有无检测端口) 符合RoHS

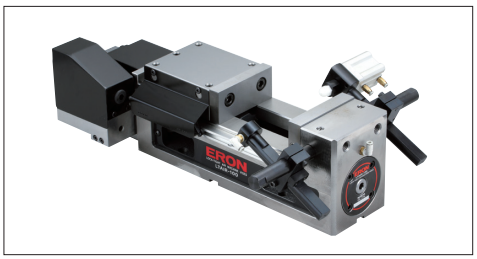


●与差压传感器相结合，检测工件是否安装在口宽方向上的任意位置。
●与工作推一起使用，可以更可靠地安装工作。

※关于使用
请从压差传感器向供气口供气。
本机构通过将工件压在工件有无检测口上时空气的差压来检测工件有无。



使用例



规格

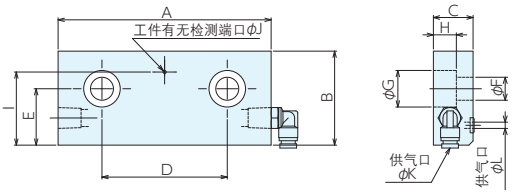
*标准在库品

订单号	型号	安装适用螺栓	A	B	C	D	E	F	H	I	J	K	L	M	O	重量kg
* 148967	LTAIR100-WSTS	M8	115	130	19	100	4	1.5	57	22	25	145	7.5	28	M8	0.8

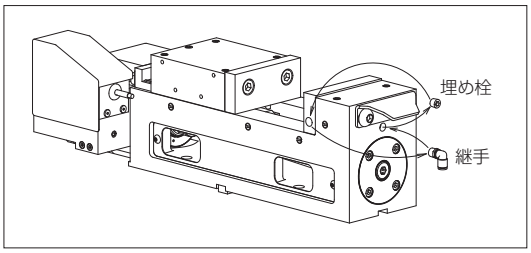
钳口(带工件有无检测端口) 符合RoHS

附 件 密封圈

●气动平口钳专用，附有工件装夹状态监测孔的钳口。
●与工件就位检测传感器配合，可检测装夹状态。
●配件可以在左侧或右侧更换。
※此商品专供 LT气动平口钳使用。
※请自行准备座位感应器。



使用例



从差压传感器向供气口供气（尺寸øK或φL）。
使用φK时，请不要取下气动平口钳主体侧的塞子进行供气。
使用φL时，拆下φK接头，将气动平口钳本体操作侧的塞子更换为接头，然后供气。

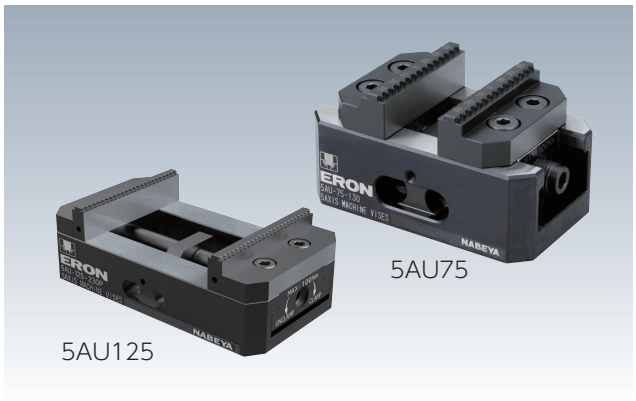
工件有无检测 工件压在端口上时，通过空气的压差检测工件有无的机构。

规格

*标准在库品

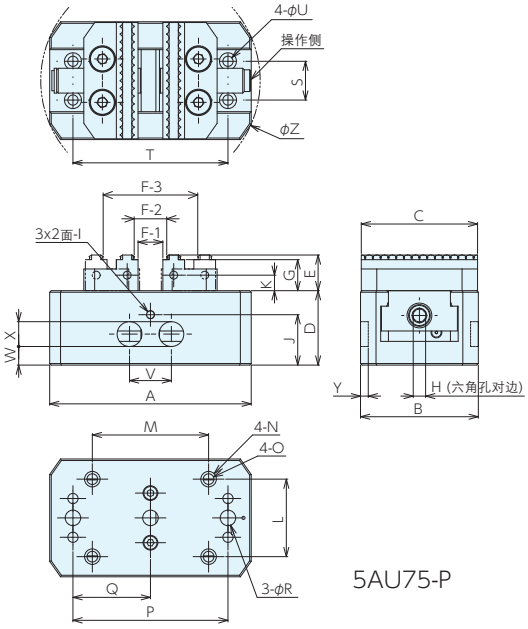
订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	重量kg
* 148969	LTAIR100-JAS	LTAIR100 LTAIR100-MBS LTAIR100-HS LTAIR100-MBHS	102	45	19	60	27	11	17.5	11	35	1.5	4	3	0.5

五轴平口钳 符合RoHS

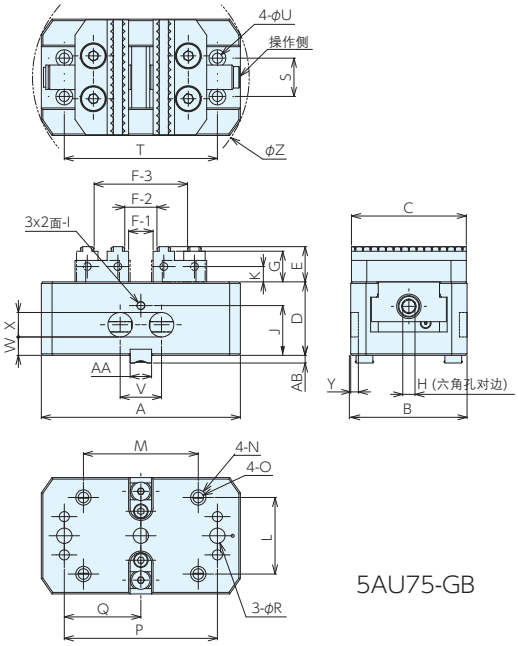


附 件 5AU75-GB：定位块5AUGB14-14(2个1组)
5AU125-GB：定位块LTGB18-18(2个1组)

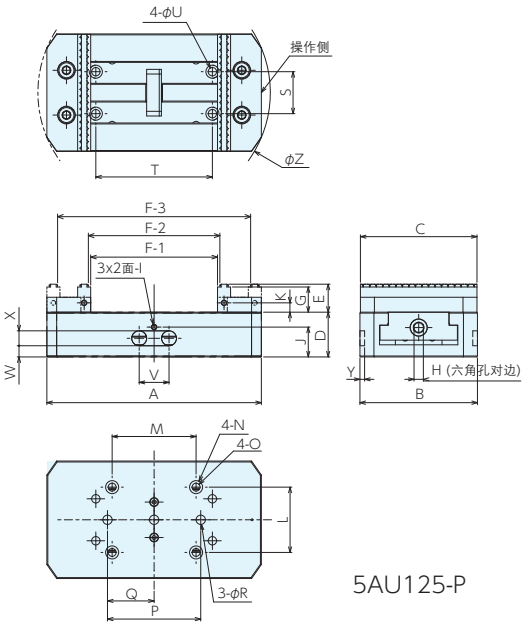
- 齿状钳口可强力抓紧工件。
- 改变钳口朝向,可增加平口钳夹程。
- 可始终在平口钳中心位置加紧工件,节省装配,工件更换时间,以及编程工时。(中心重复精度±0.02)
- 钳口固定部与钳口进行过淬火硬化处理(HRC50以上),耐磨性能优越。
- 与设备间的装配,有5AU-P的敲钉式以及5AU-GB的定位块两种方式可供选择。



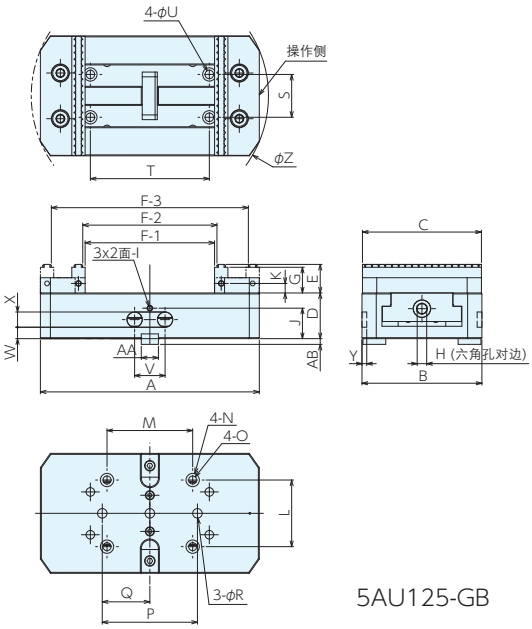
5AU75-P



5AU75-GB



5AU125-P



5AU125-GB

■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G	H	I	J	K	L	M
5AU 75-130P1	130	76	75	48	23	5～59	10～ 64	50～106	20	8	M6	32.5	10	50	75
5AU 75-170P1	170	76	75	48	23	5～99	10～104	50～146	20	8	M6	32.5	10	50	125
5AU125-230P	230	126	125	48	30	0～132	7～139	83～205	27	10	M6	32	10	70	90
5AU 75-130GB1	130	76	75	48	23	5～59	10～ 64	50～106	20	8	M6	32.5	10	50	75
5AU 75-170GB1	170	76	75	48	23	5～99	10～104	50～146	20	8	M6	32.5	10	50	125
5AU125-230GB	230	126	125	48	30	0～132	7～139	83～205	27	10	M6	32	10	70	90

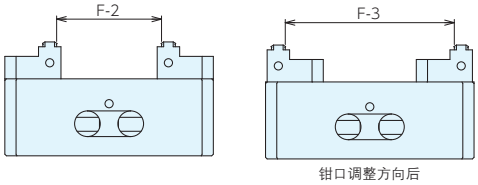
型号	N	O	P ±0.015	Q ±0.015	R H8	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA h7	AB
5AU 75-130P1	φ10锪孔深度3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	142	14	5
5AU 75-170P1	φ10锪孔深度3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	179	14	5
5AU125-230P	φ14锪孔深度3	M10	100	50	10	45	125	9	32	12	16	5	249.2	-	-
5AU 75-130GB1	φ10锪孔深度3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	142	14	5
5AU 75-170GB1	φ10锪孔深度3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	179	14	5
5AU125-230GB	φ14锪孔深度3	M10	100	50	10	45	125	9	32	12	16	5	249.2	18	6

■规格

*标准在库品

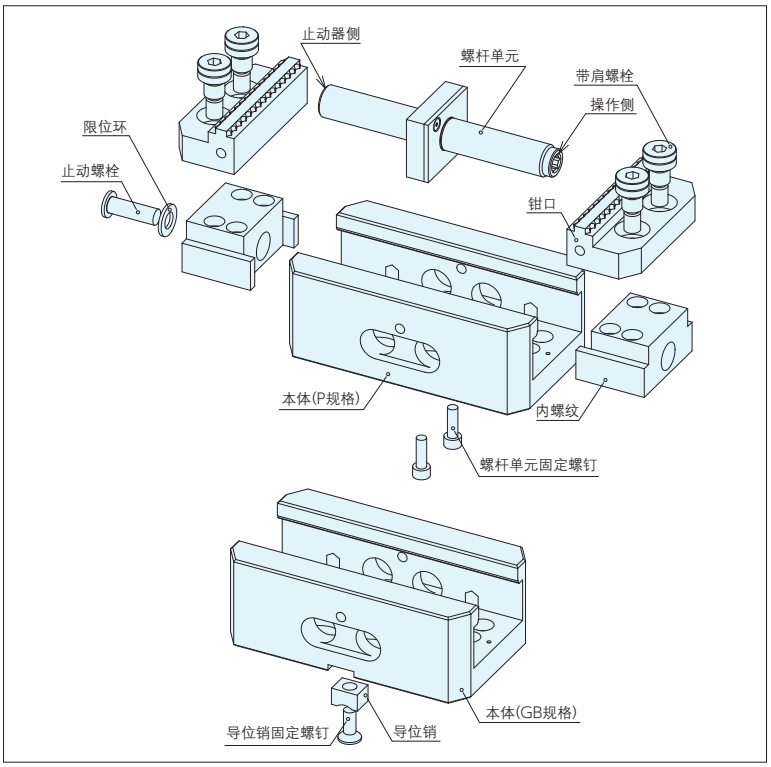
订单号	型号	定位方式	全长	标准定位块宽度	扭矩 N·m	夹紧力 kN	重量kg
* 150462	5AU 75-130P1	定位销	130	-	100	20	3.3
* 150463	5AU 75-170P1	定位销	170	-	100	20	4
151680	5AU125-230P	定位销	230	-	120	25	9.3
150464	5AU 75-130GB1	定位块	130	14	100	20	3.3
150465	5AU 75-170GB1	定位块	170	14	100	20	4
151681	5AU125-230GB	定位块	230	18	120	25	9.3

■夹程



型号	F-2	F-3
5AU 75-130	10～ 64	50～106
5AU 75-170	10～104	50～146
5AU125-230	7～139	83～205

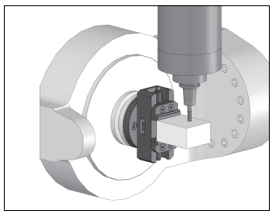
■分解结构图

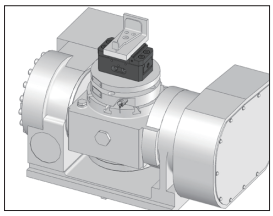


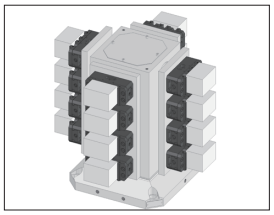
■阶梯式钳口(齿状夹持)规格

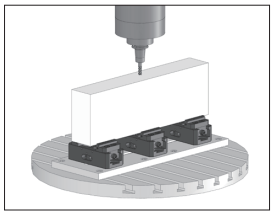
适配型号	订单号	型号
5AU75	149138	5AU75-SJG

■使用例

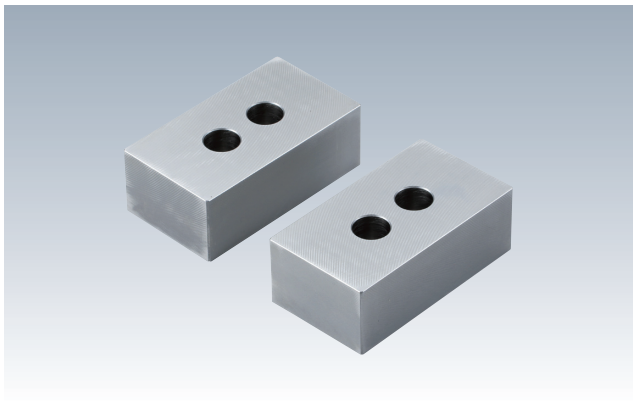

使用5轴机床进行单件加工


转台通用夹具


卧式MC的多夹具示例

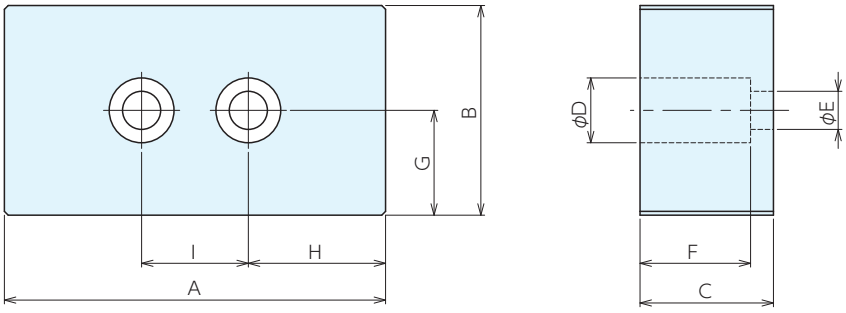

干涉少的长工件加工用夹具

自切式钳口 符合RoHS



材 质 SCJ-S：S45C SCJ-A：A5052

- 五轴平口钳5AU的专用自切式钳口。
- 请配合工件外形自行加工。
- 材质有铝·铁两种可供选择。



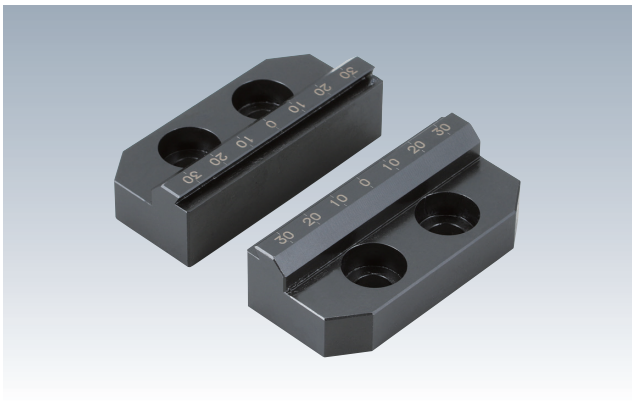
规格

*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量kg
* 148745	5AU75-SCJ-S	5AU75(P, GB)、NE75	100	55	35	17	10	29	27.5	36	28	3
* 148746	5AU75-SCJ-A	5AU75(P, GB)、NE75	100	55	35	17	10	29	27.5	36	28	1
* 152569	5AU125-SCJ-S	5AU125(P, GB)	150	55	35	19	13	29	27.5	51	48	4.2
* 152570	5AU125-SCJ-A	5AU125(P, GB)	150	55	35	19	13	29	27.5	51	48	1.4

使用例

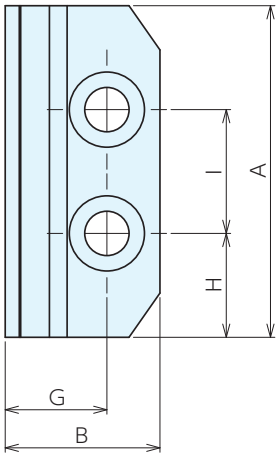
阶梯式钳口（平面夹持） 符合RoHS

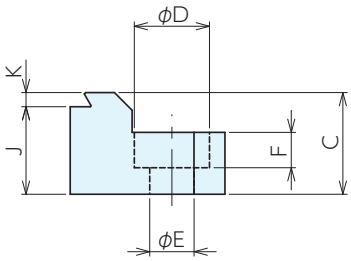


材 质 SCM440

- 五轴平口钳5AU的专用阶梯式钳口。
- 高硬度的材质，适用于高负荷加工。
- 如果工件大于开口，可以根据开口进行预处理，夹紧较大的工件。

※工件贴合面需要进行预处理加工。



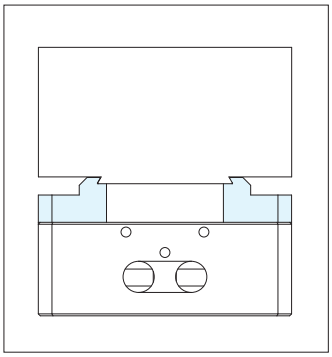


■规格

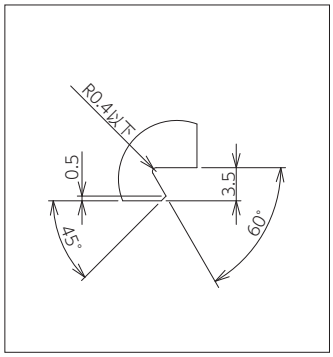
*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	重量kg
* 149140	5AU 75-SJD	5AU75(P, GB)、NE75	75	35	23	17	10	8	23	23.5	28	19.8	3.2	0.6
* 152571	5AU125-SJD	5AU125(P,GB)	125	47	30	19	13	10	26	38.5	48	26.8	3.2	1.6

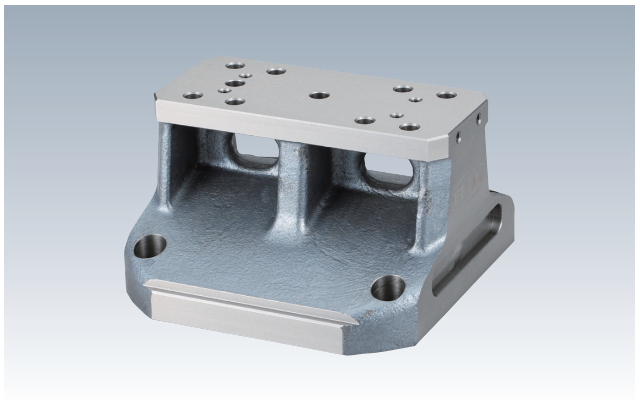
■使用例



■工件的加工尺寸图



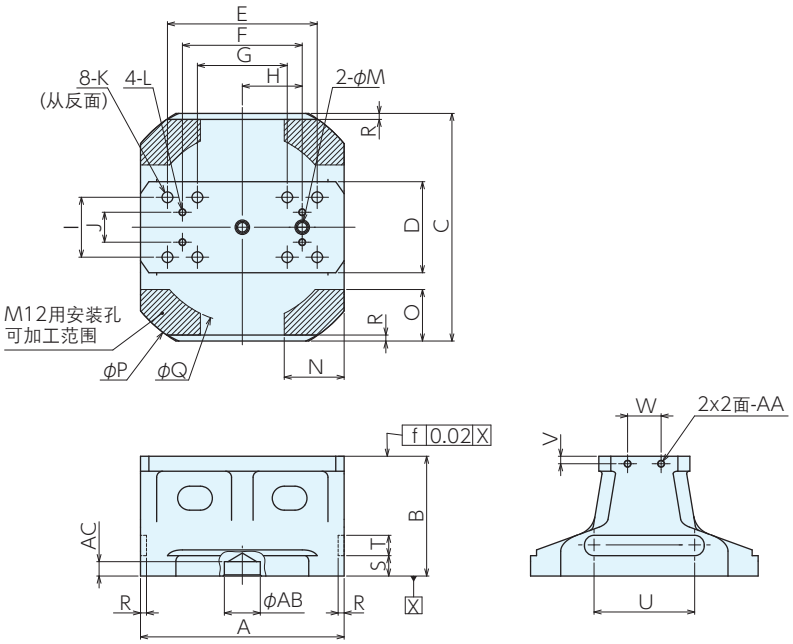
五轴平口钳垫高台 符合RoHS



材 质 FC250 热处理 退火 表面处理 涂装(黑皮部分)

- 五轴平口钳5AU75的垫高台。
- 通过提升工作台,即使是大工作台的机器也可以在避免干扰的情况下进行加工。
- 机身形状不易积屑,可缩短清洗时间。
- 通过减轻主体的重量,可以减轻装夹的负担。

※注意
- 选择安装在机床工作台上的侧槽或安装孔。
- 安装孔未加工。请在可加工范围内加工。(我们也会单独报价处理)
- 不包括镶嵌。请根据机器准备。(如有需要,我们将单独报价。)



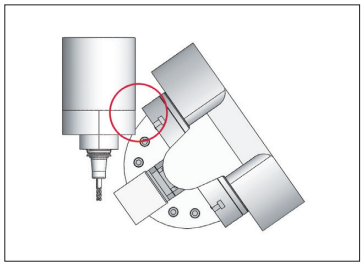
规格

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
149906	5AU75-HB100	5AU75-130P,GB 5AU75-170P,GB	170	100	190	76	125	100	75	50	50	25	φ9キリ φ14座グリ	M6

型号	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	AA	AB	AC	重量kg
5AU75-HB100	10 H8	50	43	220	160	5	17	17	84	6.25	28	M6	30 H7	12	7.8

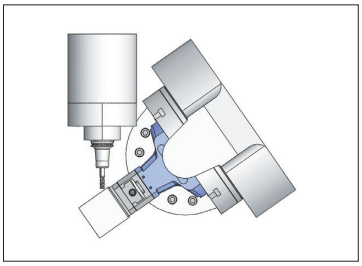
使用例

没有高度块



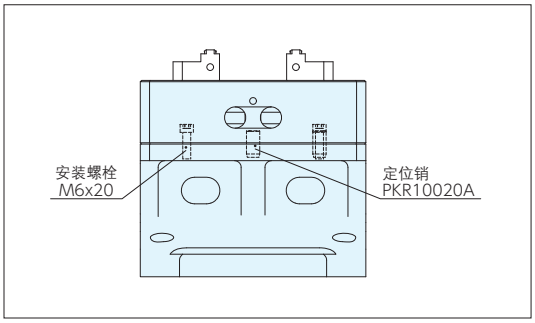
干扰机床工作台和限制加工

带高度块

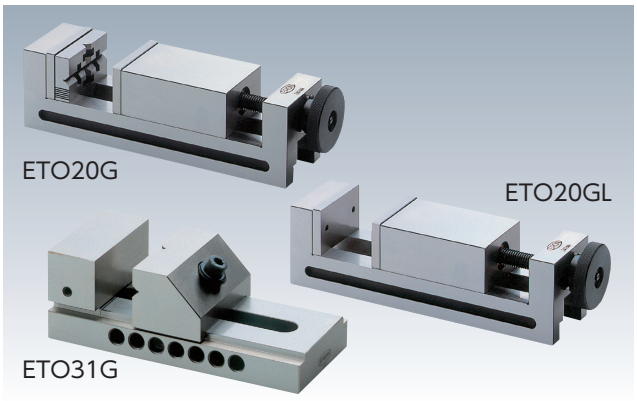


可以避免干扰

5AU75的安装方法



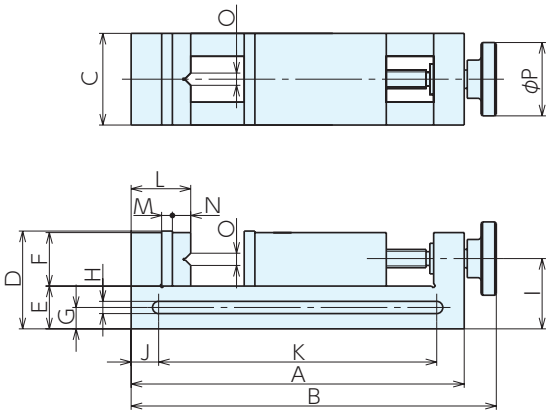
精密研磨用平口钳 符合RoHS



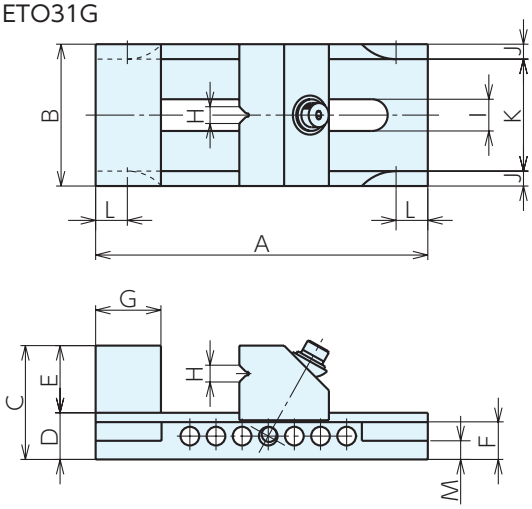
●材质为全淬火、全研磨加工的精密平口钳。
●垂直度、平行度均在5μm以下。

ETO20G
ETO20GL、20G的手柄均可拆除。
ETO20GL
拆除了特殊钳口的ETO20G。
ETO31G
可防止上浮的宽口平口钳。

ETO20G



ETO31G



■尺寸表

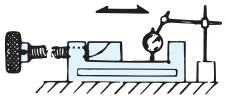
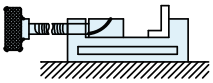
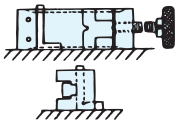
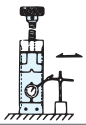
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
ETO20G(L)	218	239	60	64	28	35	14	8	46	18	182	39	7	12	8	48
ETO31G	178	76	61	25	36	20	35	9	17	8	60	17	10	-	-	-

■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
* 900488	ETO31G	76	36	98	178	61	3.5

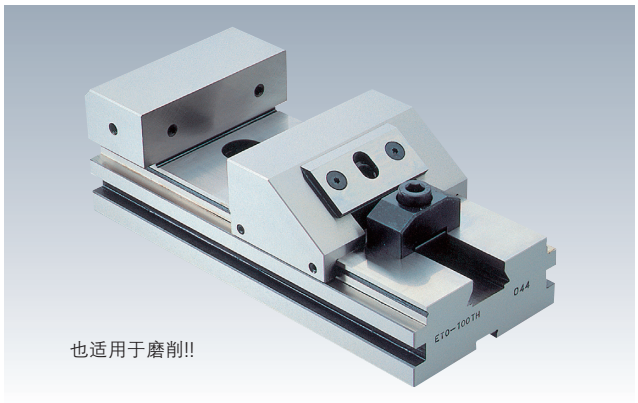
■精度标准

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					

楔锁式工具加工用平口钳

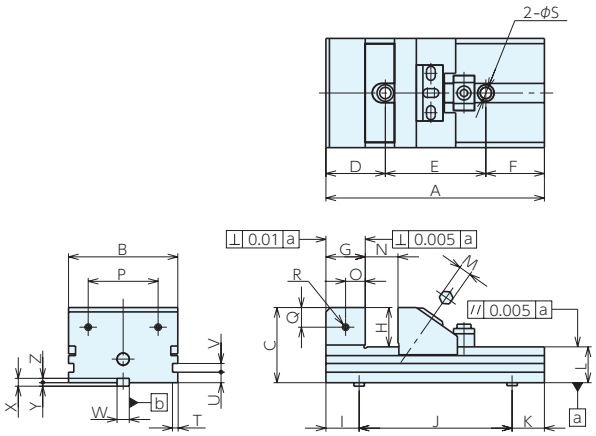
符合RoHS

ERON



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

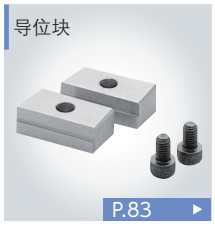
*标准在库品

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

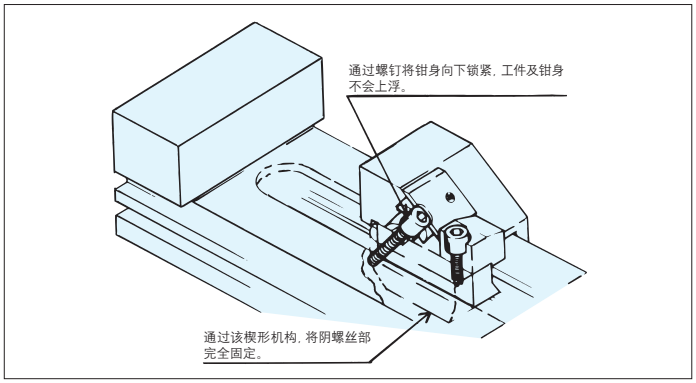
※紧固扭矩为最大夹紧力时的参考值，会因条件不同而产生误差。

■使用例

■参见页

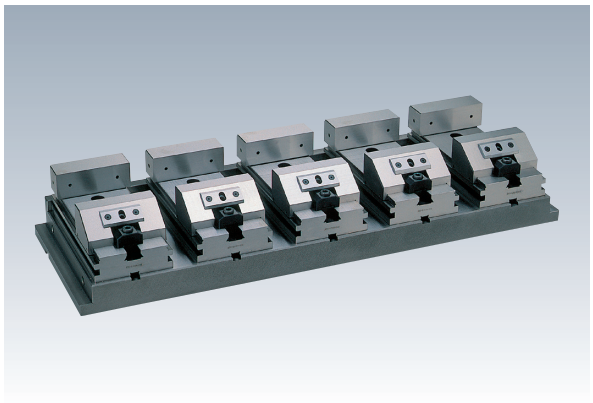


■已获专利的楔锁式防上浮机构

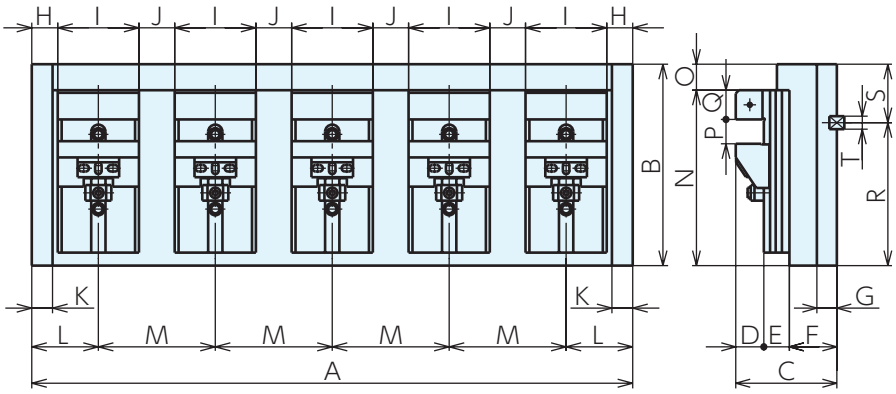


平口钳的缺点在于因工件上浮，加工后无法完全获得所需精度。楔锁机构设计简单，并且采用双重锁定方式，工件及平口钳的钳身不会上浮。

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。

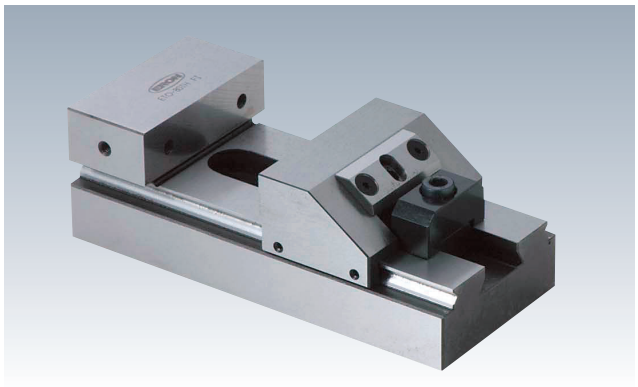


规格

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

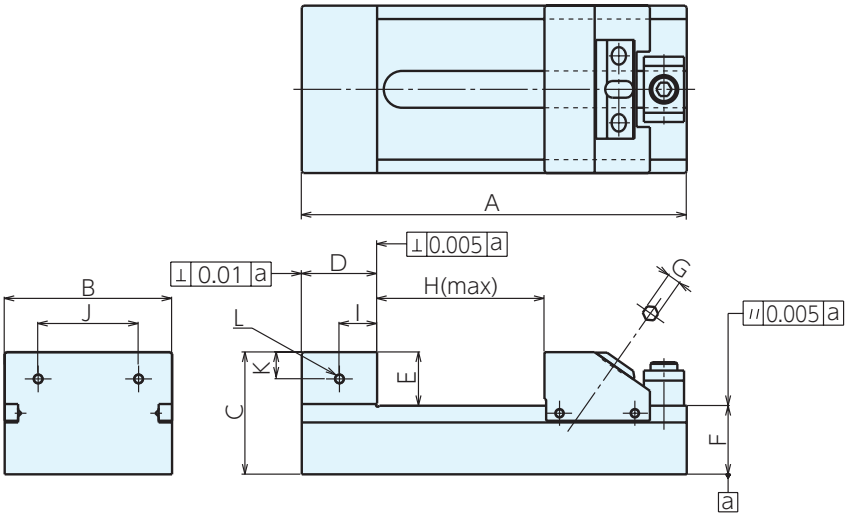
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	重量kg
ETO125TH5	20	90	165	253	20	130	45	200	80	18	115

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

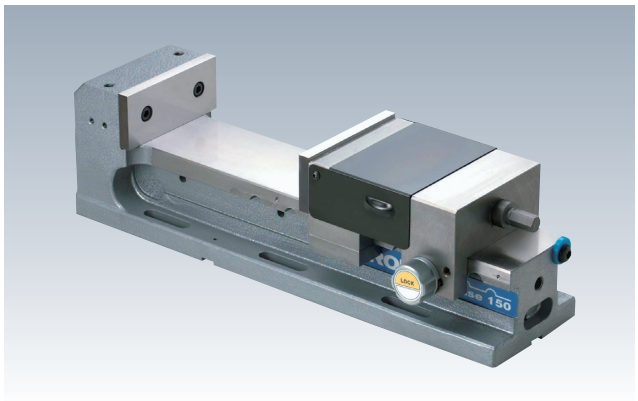
*标准在库品

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	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

※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。

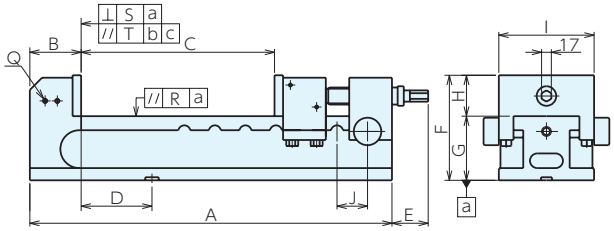
模具加工用平口钳 符合RoHS

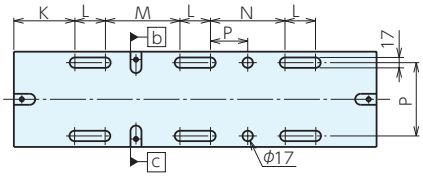
ERON



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。
- 与相同尺寸的平口钳相比，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	M 8×1.25	0.035	0.015	0.02
MBV200	743	104	450	146	45-100	172	105	67	208	50	110	65	150	200	100	168	M12×1.75	0.050	0.015	0.03

■规格

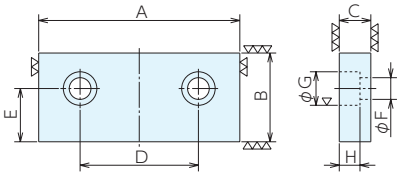
＊标准在库品

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



■钳口(2个1组)／规格

订单号	型号	适用机型	螺纹直径	A	B	C	D	E	F	G	H	重量kg
146443	MBV150-JA	MBV150	M10	154	67	14	90	35	11	18	10.5	2.1
146444	MBV200-JA	MBV200	M14	206	67	24	121	31	15	23	14.5	4.8

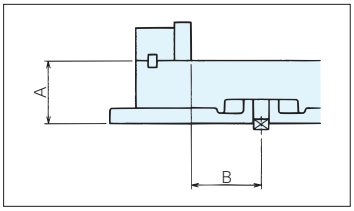
■参见页

导位块

P.83 ▶

■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)

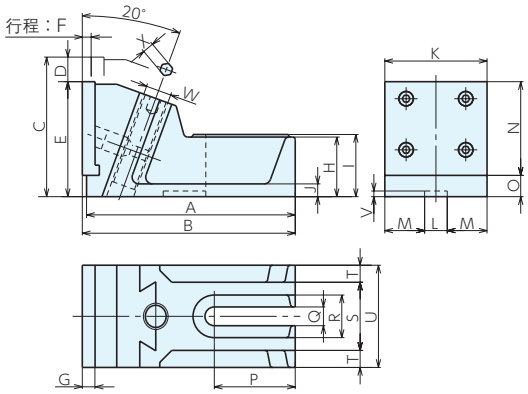
请订购并排配置规格品（末尾符号G）。
订购时，请注明所用机床的槽宽。
并排配置规格品仅初次购入时可进行制作。



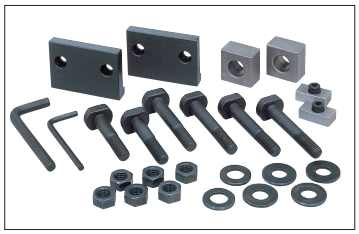
自由式平口钳 符合RoHS

ERON

- 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

型号	标准导位块(2个1组)	锉齿状钳口	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
PV0	70	73	50	8	42	3	9	21	23	5	46	-
PV1	127	130	64	8	56	3	10	30	32	7	62	-
PV2	180	186	102	20	82	7	12	40	43	12	85	18
PV3	245	250	164	29	135	10.5	15	70	73	15	120	18

型号	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
PV0	-	30	12	9	13.5	25	36	5	46	-	Tr18P2	6
PV1	-	40	16	51	15	32	48	7	62	-	Tr22P4	8
PV2	34.5	60	22	73	19	40	65	10	85	5	Tr28P4	10
PV3	49	110	25	95	22	50	80	20	120	6	Tr30P6	14

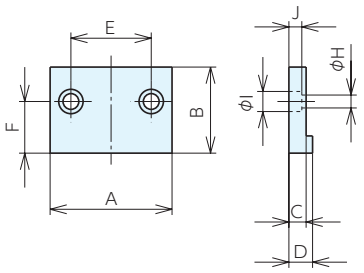
■规格

*标准在库品 2个1组

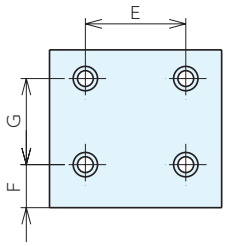
订单号	型号	钳口宽度	最小高度	最大高度	标准导位块宽度	夹紧力kN	操作扭矩N·m	套装重量kg
* 927331	PV0	46	42	50	-	8	47	1.5
* 900536	PV1	62	56	64	-	15	66	4.8
* 900537	PV2	85	82	102	18	35	157	12.5
* 900538	PV3	120	135	164	18	40	177	39.1

※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。

PV0、1、2



PV3



■钳口/规格

2个1组

适用机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	适用螺栓	标准钳口(粗牙)		标准钳口(细牙)	
												订单号	型号	订单号	型号
PV0	46	30	9	12	26	20	-	5.5	9.5	5.5	M 5	931362	PV0-JA-A	931358	PV0-JA-H
PV1	62	40	10	13	36	25	-	6.5	11	7	M 6	931363	PV1-JA-A	931359	PV1-JA-H
PV2	85	60	12	16.5	56	36	-	9	14	9	M 8	931364	PV2-JA-A	931360	PV2-JA-H
PV3	120	110	15	20	70	30	60	11	17	11	M10	931365	PV3-JA-A	931361	PV3-JA-H

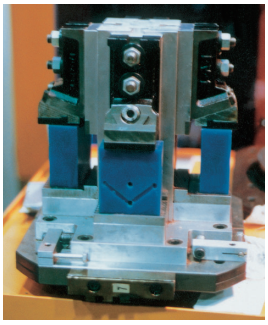
■主螺钉/规格

2个

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

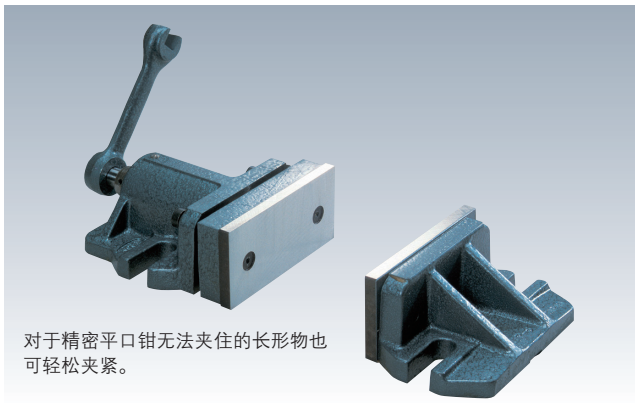
■参见页

■使用例



两片式平口钳 符合RoHS

ERON

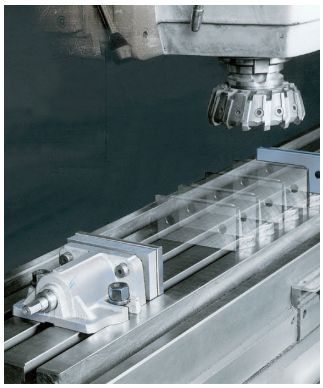


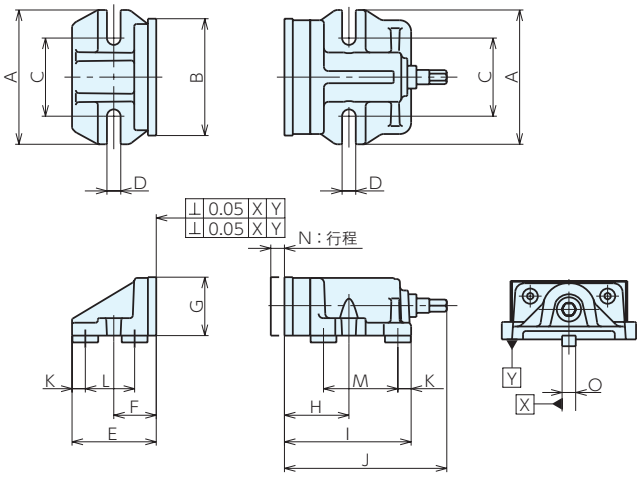
对于精密平口钳无法夹住的长形物也可轻松夹紧。

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。
- 适用于批量生产品的加工。
- 加高钳口深度，更加有效夹持工件。

■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

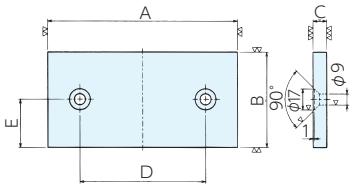
■规格

*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

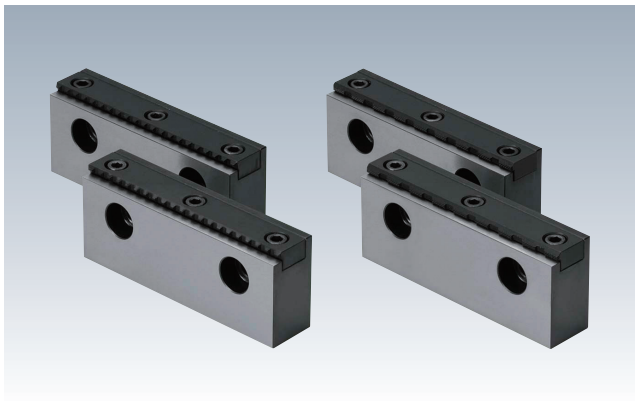
适用机型	订单号	型号
所有机型	943888	TP150-HN

■参见页

导位块

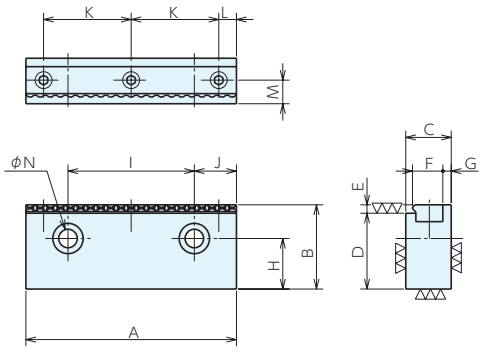
P.83 ▶

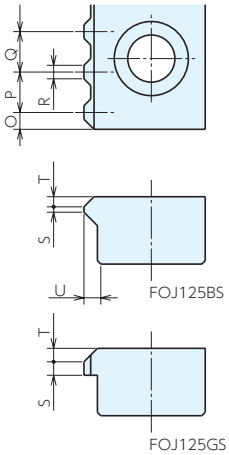
齿状钳口 符合RoHS



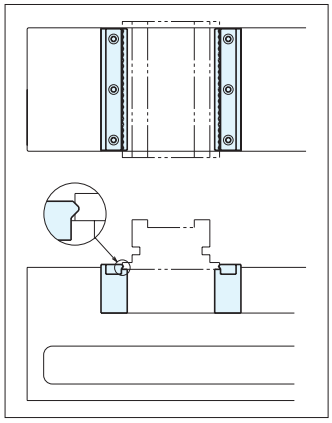
材 质 SCM440
热处理 淬火HRC50-56
表面处理 发黑处理

- 有利于工件的五面加工。
- 强力有效固定在工价削切底座部分。
- 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

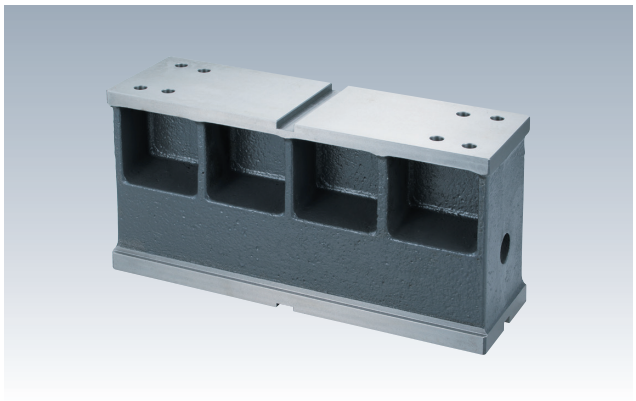
■交换爪/规格

* 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

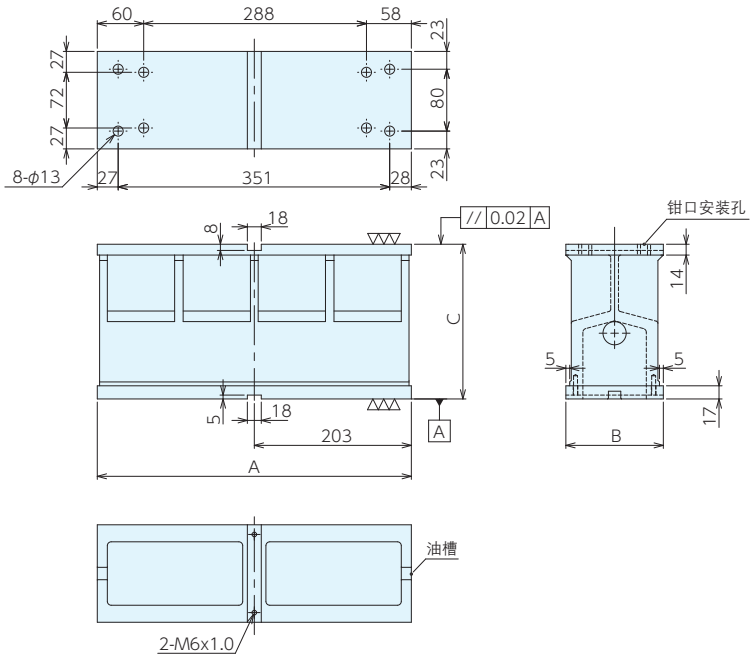
垫高台

符合RoHS



套装内容 垫高台本体:1台 安装用螺钉M12×35:4个
垫高台上表面螺钉M12X25:4个
垫高台基座螺钉M12:4个

- LTCV精密平口钳用垫高台。
- 适用于需要抬高工件的设备。

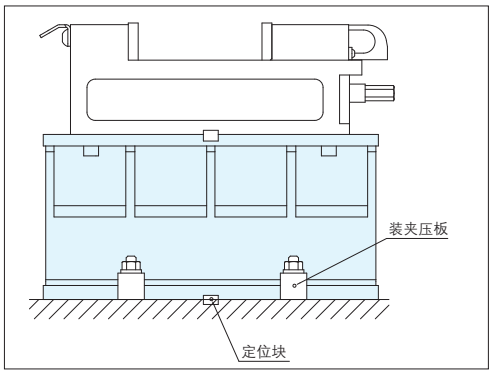


■规格

*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	A	B	C	重量kg
148402	LTCV125-HB100K	LTCV-100(S),125(S) LTCV-100(S)H,125(S)H	406	126	100	14.2
142153	LTCV125-HB200K	LTCV-100(S),125(S) LTCV-100(S)H,125(S)H	406	126	200	26.2

■使用例

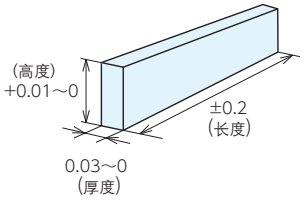


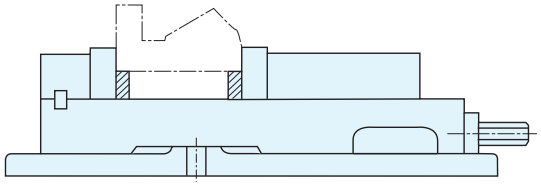
请根据贴片机台的T型槽宽度单独购买装夹压板和定位块。

精密平行块套装 符合RoHS

- 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。

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。





规格

＊ 标准在库品

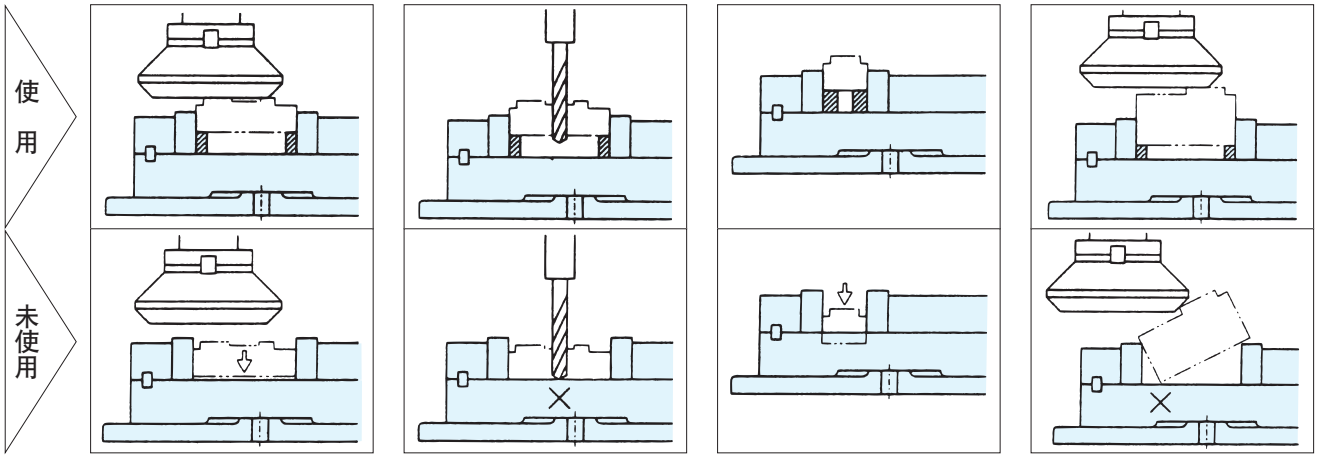
订单号	型号	套装内容		重量kg
＊934597	HPA100SET	8×15×100(HP27),10×20×100(HP28) 10×25×100(HP29),15×35×100(HP30)	各2个、每箱4组	1.7
＊934598	HPA125SET	8×15×125(HP31),10×20×125(HP32) 10×30×125(HP33),15×40×125(HP34)	各2个、每箱4组	2.4
＊901278	HPA150SET	15×20×150(HP2),15×30×150(HP3) 20×30×150(HP4),25×50×150(HP5)	各2个、每箱4组	6.8
＊900097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

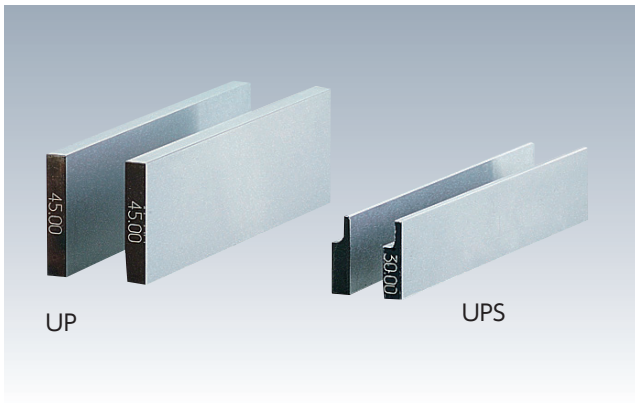
◆用于小型工件的设置…
适用于中央带槽的平口钳的设置。

◆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

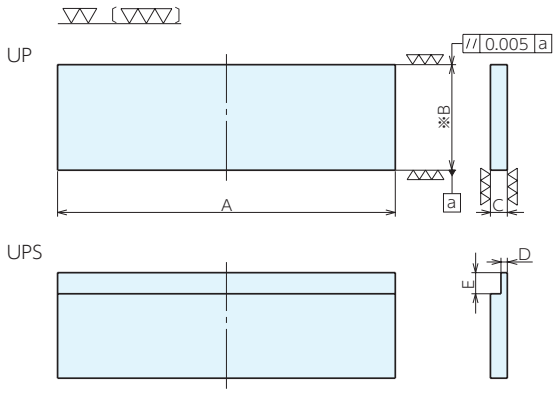
ERON



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)。

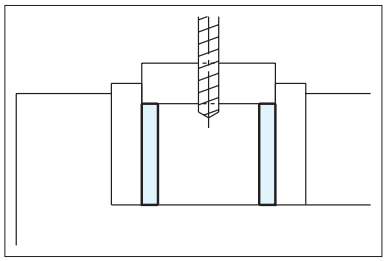


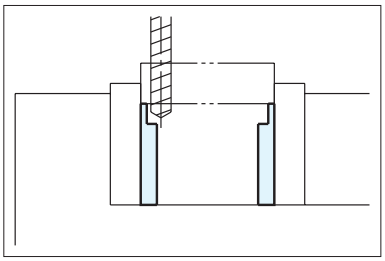
■规格

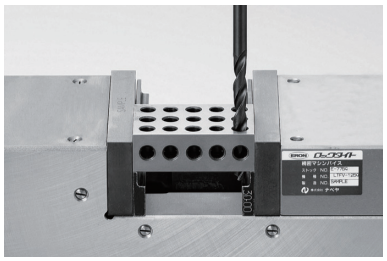
*标准在库品

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

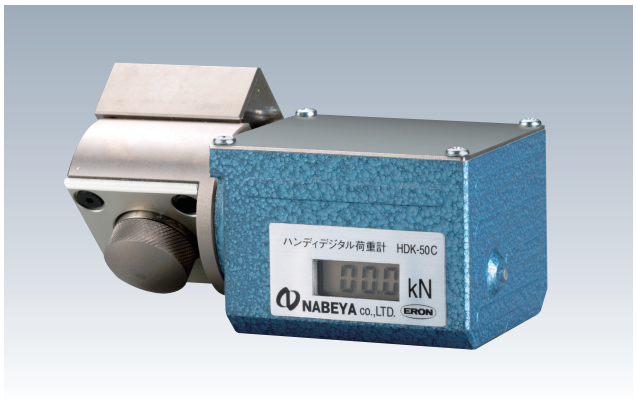






便携式数字测力计 符合RoHS

ERON



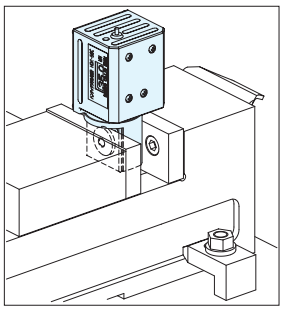
材 质 显示部：硬质铝
传感器部：钢材

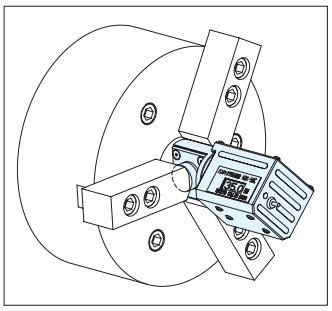
测定范围 HDK-50C:0.5～50kN(最小显示单位0.1kN)
HDK-120C:0.5～120kN(最小显示单位0.1kN)

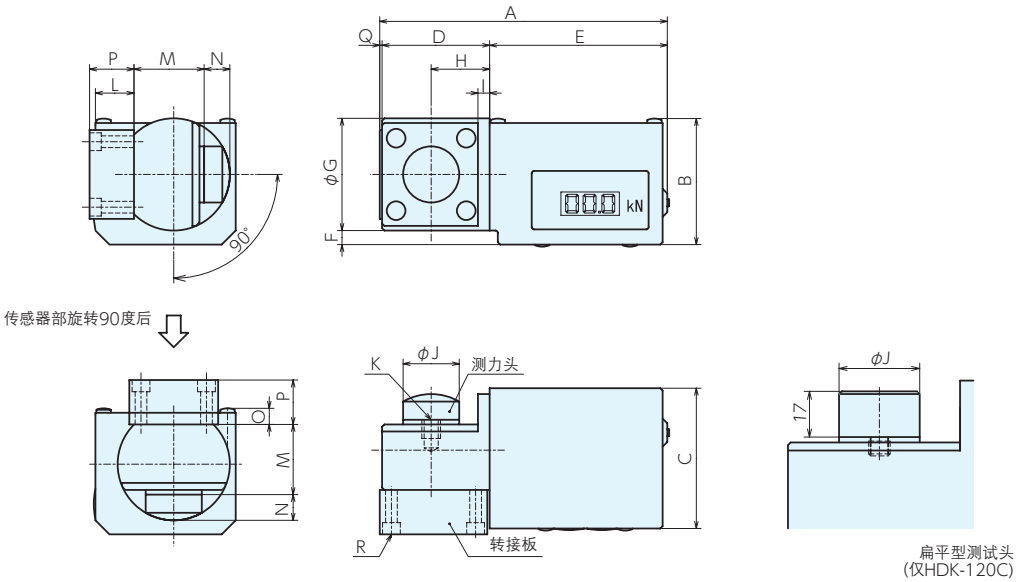
附 件 HDK-50C
球面型测力头(S50C.HRC50):1个
转接板(S45C):1个
锰干电池(DC9V)动作确认用:1个
HDK-120C
球面型测力头(S50C.HRC50):1个
扁平型测力头(S50C.HRC50):1个
转接板(S45C):1个
锰干电池(DC9V)动作确认用:1个

- 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节电型。
- 施加大负载时，请安装扁平型附件以保护传感器。（仅限HDK-120C）。
- 使用转接板进行垂直装载。
- 可以使用Amsler负载测试仪的检查数据进行校准。（单独报价）

使用例







规格

*标准在库品

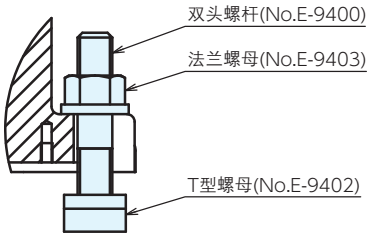
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
*978839	HDK- 50C	123	53.9	60	46	76	6	48	25	5	24
*127808	HDK-120C	145	53.9	60	69	76	4	68	35	5	30

型号	K(粗牙)	L	M	N	O	P	Q	R(粗牙)	重量g
HDK- 50C	M8×1.25深7	16.5	30	11	6.9	19	1	M4×0.7	0.8
HDK-120C	M8×1.25深7	12.5	35	20	2.9	19	-	M4×0.7	1.9

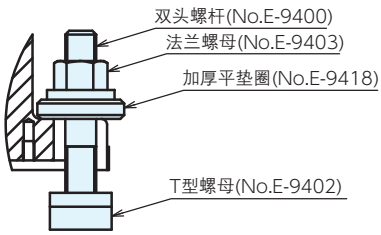
精密平口钳系列附件 符合RoHS

ERON®

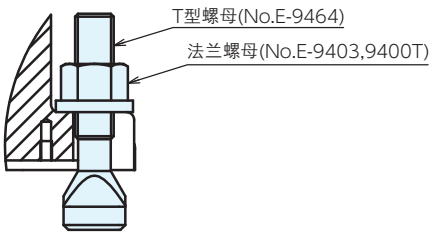
安装螺栓



BTS20E,BTS22A



BTS18C,BTS20D



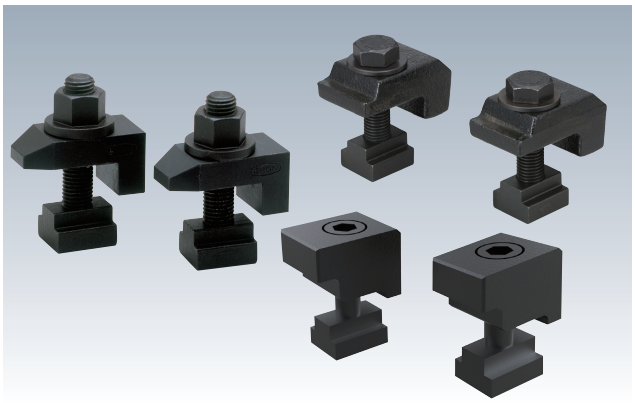
BTS12B,BTS14B,BTS16B,BTS18D,
BTS18E,BTS20C

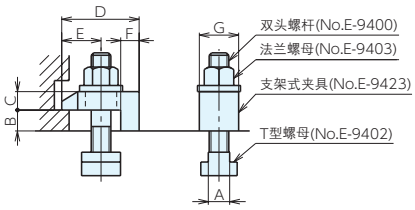
■规格

*标准在库品 2组1套

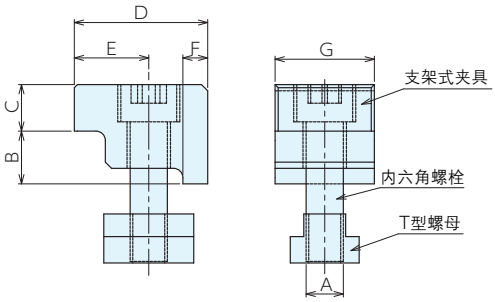
适用槽宽	适用机型	订单号	型号	T槽螺栓	T型螺母	法兰螺母	双头螺杆	厚垫圈	重量g
12	LT100M	* 138690	**BTS12B**	BT12063M		FNM0012			200
14	LT100M,LT125M,LT150M LT-HPD150,LTH3P150S,LT150L	* 138691	**BTS14B**	BT12063T		FNM0012			230
16	LT100M,LT125M,LT150M LT-HPD150,LTH3P150S,LT150L	* 138692	**BTS16B**	BT14063T		FNM0014			310
18	LT100M,LT125M	* 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

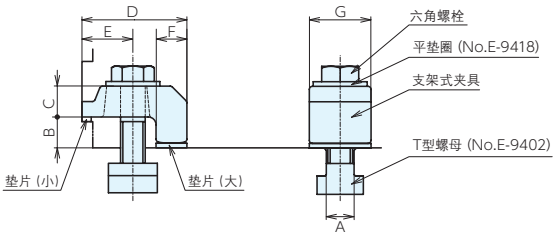




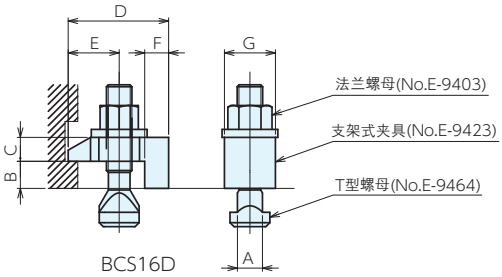
BCS14B,C　BCS16G,H　BCS18H



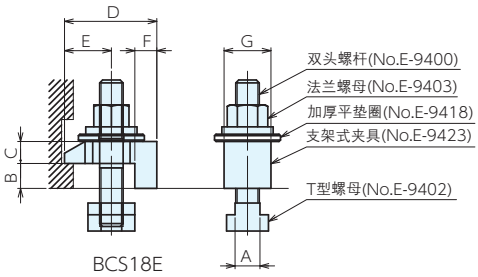
BCS14J,BCS16J,BCS18J



BCS14Q1,BCS18Q1,BCS18Q2



BCS16D



BCS18E

尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G
BCS14B	13.5	17	15	63	27-37	15	32
BCS14C	13.5	12	15	55	26-31	15	32
BCS14J	13.5	17	15	43	24	8	32
BCS14Q1	13.5	12	20	63	23-38	15	32
BCS16D	15.7	17	15	63	28-36	15	32
BCS16G	15.3	20	20	80	32-43	25	45
BCS16H	15.3	12	15	55	26-31	15	32
BCS16J	15.3	17	15	43	24	8	32
BCS18E	17	17	15	63	28-36	15	32
BCS18G	17	20	25	80	32-43	25	45
BCS18H	17	12	15	55	26-31	15	32
BCS18J	17	17	15	43	24	8	32
BCS18Q1	17	17	20	68	25-33	20	40
BCS18Q2	17	20	20	68	25-33	20	40

精密平口钳系列附件 符合RoHS

ERON®

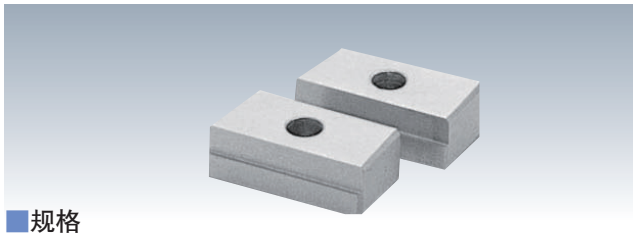
安装夹具

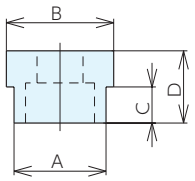
规格

*标准在库品 ※2个1套

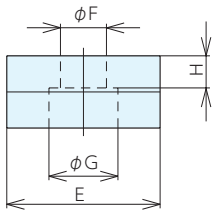
适用槽宽	适用机型	订单号	型号	支架式夹具	T槽螺栓	T型螺母	法兰螺母	双头螺杆	六角螺栓	套筒螺钉	钳口
14	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH),LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS)LTCV125-HB200K,LT5AU100-HB125	* 935854	BCS14B	LCMC121	-	TNM1412	FNM0012	BM01275	-		-
14	LTFV75,LT100MC,LTAW100,LTM100WL,LT5AU75(F,M,FM),5AU75-130(P,GB),5AU75-170(P,GB),5AU125-230(P,GB)	* 943967	BCS14C	LCMC122	-	TNM1412	FNM0012	BM01275	-		-
14	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125QLTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM)LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS)LTCV125-HB200K	* 142801	BCS14J	LCMC123	-	TNM1412K	-	-	-	SKS12040	-
14	LTFV-75,LT5AU75(F,M,FM)	* 997234	BCS14Q1	专用夹具+垫片	-	TNM1412K	-	-	M12x60		WF12
16	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS),LTCV125-HB200K,LT5AU100-HB125	* 138699	BCS16D	LCMC161	BT16080M	-	FNM0016	-	-		-
16	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 943968	BCS16G	LCMC164	-	TNM1614	FNM0014	BM14100	-		-
16	LTFV- 75,LT100MC,LTAW100,LTM100WL,LT5AU-75(F,M,FM),5AU75-130(P,GB),5AU75-170(P,GB),5AU125-230(P,GB)	* 959333	BCS16H	LCMC122	-	TNM1612	FNM0012	BM01275	-		-
16	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125QLTM150WL,LT5AU100(F,M,FM)LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS)LTCV125-HB200K	* 142802	BCS16J	LCMC123	-	TNM1612K	-	-	-	SKS12045	-
18	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125QLT150MC,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS),LTCV125-HB200K,LT5AU100-HB125	* 138702	BCS18E	LCMC161	-	TNM1816	FNM0016	BM16100	-		WFT1605
18	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 943969	BCS18G	LCMC164	-	TNM1816	FNM0016	BM16100	-		-
18	LTFV75,LT100MC,LTAW100LTM100WL,LT5AU75(F,M,FM)5AU75-130(P,GB),5AU75-170(P,GB),5AU125-230(P,GB)	* 959334	BCS18H	LCMC122	-	TNM1812	FNM0012	BM01275	-		-
18	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS),LTCV125-HB200K	* 142803	BCS18J	LCMC123	-	TNM1812K	-	-	-	SKS12050	-
18	LTCV100(S,H,SH),LTCV125(S,H,SH)LTCV160(S,H,SH,TH),LTCV200(S,H,SH,TH),LTFV100Q,LTF(V,H)125Q,LTM150WL,LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F,LT5AU100C(F,M,FM),LTAIR100(-MBS,-HS,-MBHS),LTCV125-HB200K	* 986725	BCS18Q1	专用夹具+垫片	-	TNM1816K	-	-	M16x70		WF16
18	LTF(V,H)150Q,LTF(V,H)175Q	* 986726	BCS18Q2	专用夹具+垫片	-	TNM1816K	-	-	M16x75		WF16

导位块





※A为机床方向,B为平口钳方向。



规格

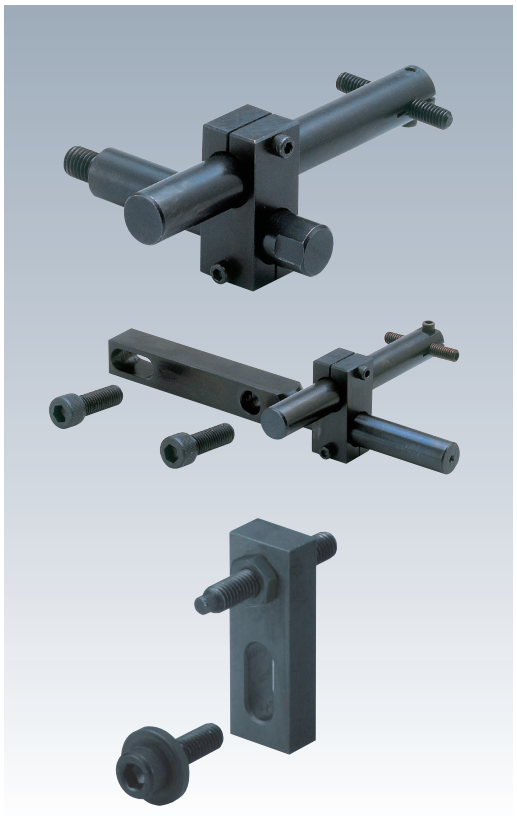
*标准在库品　※2个1组、带安装螺栓。材质:S45C

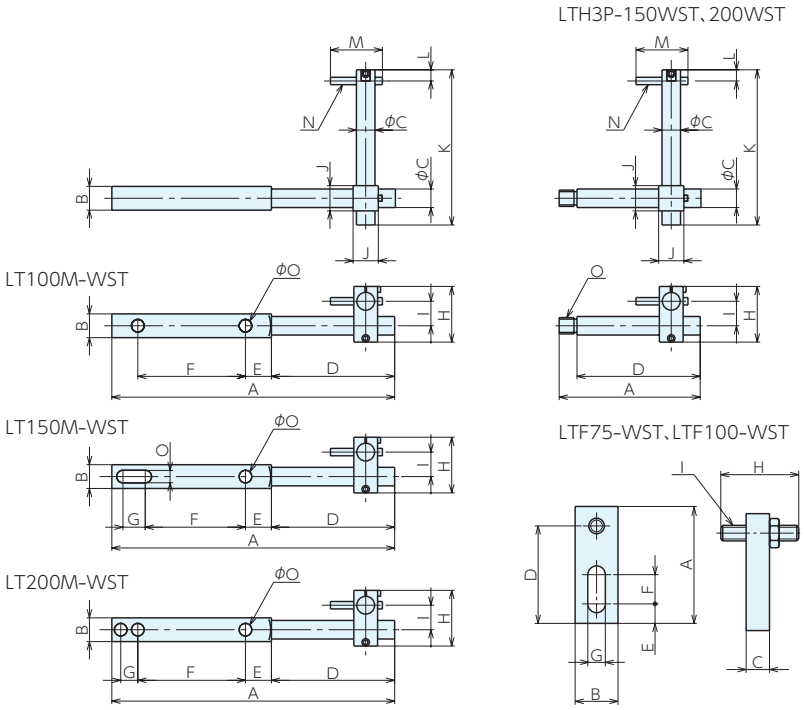
适用槽宽	适用机型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	适用螺栓
10	LTCV所有机型,LTFV&LTFH所有机型,LT-M·LT-MC·LT5AU-100(M,F,FM),LT150L,LT-JV,LTM-WL·LTAW,LTH3P-150S,LT-HPD150,MSV所有机型,SV-80,PV-2,PV-3,TP,LT5AU125F,LTCV125-HB200K,T5AU100-HB125	* 955958	LTGB10-18	10	18	6.5	11	24	7	11	4.5	M6
12	LTCV所有机型,LTFV&LTFH所有机型,LT-M·LT-MC·LT150L,LT-JV,LTM-WL·LTAW,LTH3P-150S,LT-HPD150,MSV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
	5AU-75-130-1,5AU-75-170-1	* 141891	5AUGB12-14	12	14	5.5	9	11	6.6	9	3	小头螺钉 M6
14	LTCV所有机型,LTFV&LTFH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
	5AU-75-130-1,5AU-75-170-1	* 141892	5AUGB14-14	14	14	-	9	11	7	13.8	5.6	沉头螺钉 M6
16	LTCV所有机型,LTFV&LTFH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&LTFH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
	5AU-75-130-1,5AU-75-170-1	* 141893	5AUGB18-14	18	14	4.5	9	11	7	13.8	5.6	沉头螺钉 M6
20	LTCV所有机型,LTFV&LTFH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&LTFH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&LTFH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&LTFH所有机型,LT-M·LT-MC·LT150L,T-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

精密平口钳系列附件 符合RoHS

ERON

工件限位器



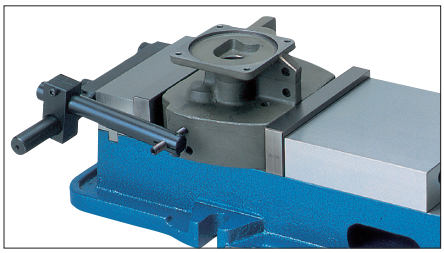


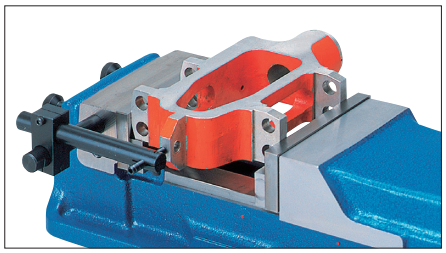
■规格

*标准在库品

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	M6×1.0	9	M8
LT125M,LT150M, LT150MC, LTHPD150, LT125SP	*932174	LT150M-WST	242	22	19	108	24	77	23	57	22	25	153	13	50	M8×1.25	13	M12
LT200M,LT250M	*932175	LT200M-WST	388	32	25	173	60	119	21	80	28	32	245	20	80	M10×1.5	17	M16
LTCV100(S,H,SH), LTCV125(S,H,SH), LTCV160(S,H,SH,TH), TCV200(S,H,SH,TH), LTH3P-125,LTH3P-150S, LT630JV	*910272	LTH3P150-WST	115	-	19	100	-	-	-	57	22	25	153	13	50	M8×1.25	M12 × 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 × 1.0	-	-	-	-	-	-	M6
LTFV100Q,LTFV·LTFH125Q, LTFV·LTFH150Q, LTFV·LTFH175Q, LT100MC, LT150MC, LTM100WL, LTM150WL,LTAW100, LTAIR100	*962536	LTF100-WST	60	22	12	50	10	15	9	50	M8 × 1.25	-	-	-	-	-	-	M8

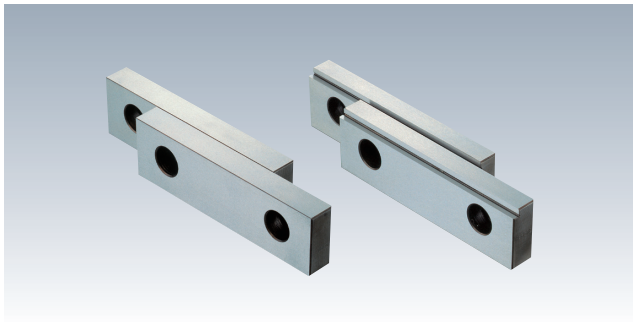
■使用例

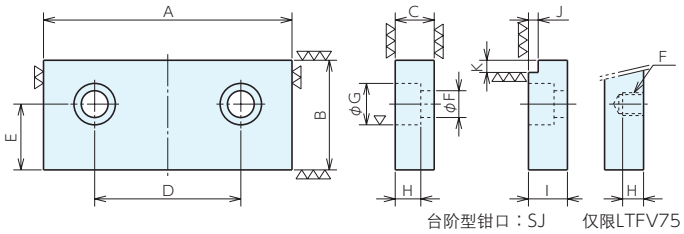




钳口

※平口钳并列使用时，通过调整钳口厚度来保持一致。指定钳口厚度时，会产生额外费用。
（请查看钳口背面以确认尺寸。 厚度尺寸规格仅适用于固定侧钳口）





■尺寸表

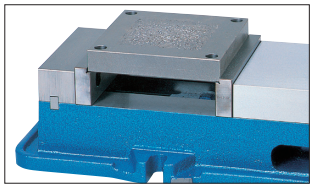
适用机型	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	适用螺栓	I
LTCV100(S,H,SH),LT5AU100F(M)	102	45	12	60	27	11	18	7	4	5	M10	16
LTCV125(S,H,SH)	125	50	12	75	30	11	18	7	4	5	M10	16
LTCV160(S,H,SH,TH)	160	60	12	90	35	11	18	7	5	6	M10	19
LTCV200(S,H,SH,TH)	200	70	12	130	40	11	18	7	5	6	M10	19
LTFV75	76	32	14	46	18	M8	-	-	4	5	M 8	14
LTFV100Q,LTAIR100	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	M 8	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	-	-	M 8	-

■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),LT5AU125F	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,LTAIR100	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
LT5AU75F(M)	993022	LT5AU75-JA32		

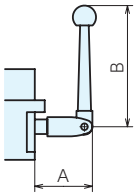
■使用例



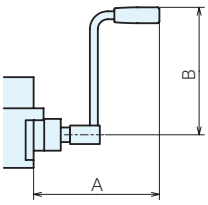
精密平口钳系列附件 符合RoHS

ERON

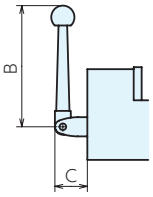
手柄



机械式



液压式



固定侧

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		
LT125SP	58	189	-	16		
LTCV160(S),LTCV200(S)	98	246	60	19	943947	LT-19HN255
LT150M	67	246	-	19		
LT150L	81	246	-	19		
LT150MC	97	246	-	19		
LTM150WL	151.5	246	-	19		
LT200M	76.5	277	-	22	943948	LT-22HN300
LT250M	91.5	504	-	22	943949	LT-22HN500
LT630JV	146・296	197.5	-	14	943950	LT-14HN195C
LTH3P-150S	129～429	197.5	-	14	969397	LT-14HN185C
LTCV100(S)H,LTCV125(S)H,LTCV160(S)H LTCV200(S)H,LTCV-160TH,LTCV-200TH	190・208.5	192.5	-	14	943951	LT-14HN210C
LTFH150Q,LTFH175Q,LTFV150Q,LTFV175Q	231.5	192	-	13	962539	LT-13HN180
LTFH125Q,LTFV125Q	209.5	192	-	13		
LTFV100Q	189.5	192	-	13	962540	LT-13HN180S
LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F	78	245.5	-	13	135970	LT-12HN250
LT5AU100(F,M,FM),LT5AU125F	77	368.5	-	13	135971	LT-12HN370
LT5AU-75(F,FM),5AU125	78	245.5	-	10	996856	LT-10HN250
LTAIR100,5AU75-(130,70),5AUNE-75-(130,170)	-	168	61	8	131910	5AU-8HN176

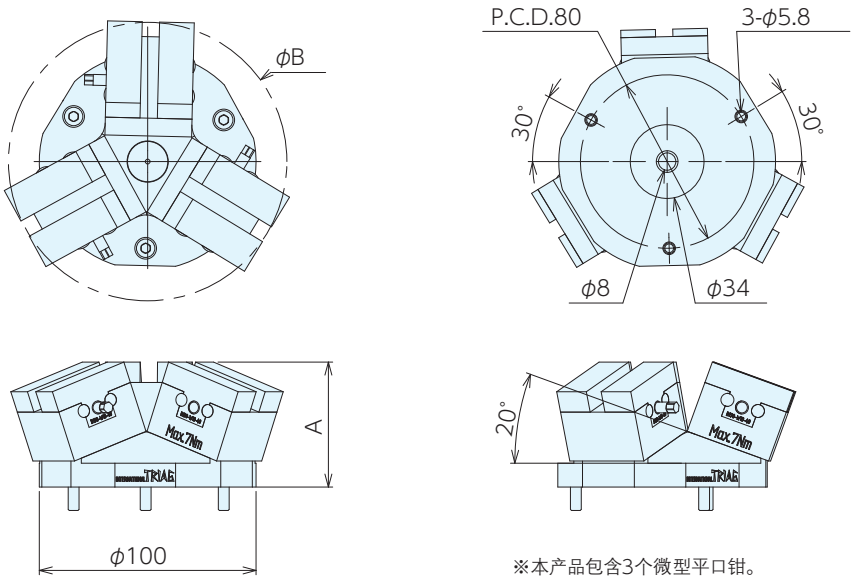
MICRO微型平口钳安装台组件(20度) 符合RoHS

材　质　平口钳：SCM440相同　安装台：铝合金

热处理　本体：淬火HV650以上
钳口：淬火HV650以上(仅MCZ-L-PRG)

表面处理　染黑　附　件　安装螺钉 (M5×17 4根)

- 微型平口钳可以设置在安装台，用作5轴机床和倾斜转台的大量夹具。
- 安装台的形状和抬高的夹紧方法可防止刀具干涉并确保加工区域。
- 微型平口钳的可重复定位精度为±0.02。



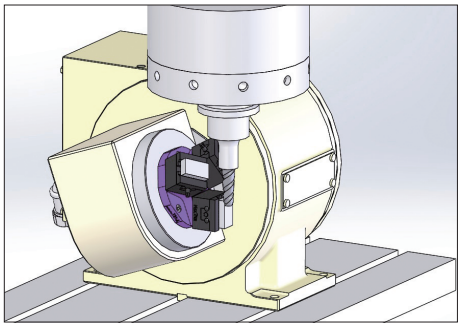
※本产品包含3个微型平口钳。

■规格

*标准在库品

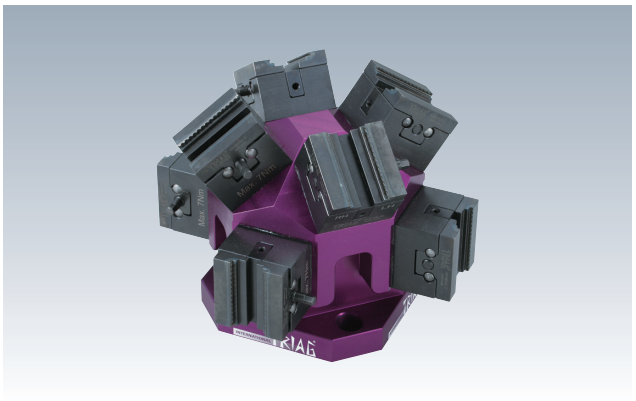
订单号	型号	钳口宽度	钳口深度	开口度	最大工作扭矩 N·m	最大紧固力 KN	安装平口钳型号	A	B	重量 kg
146089	TBMCZ40L3013-3	40	2.2	3～13	7	8	MCZ40L30PRG13	55.8	127.2	1.8
* 146088	TBMCZ40L3022-3	40	2.2	12～22	7	8	MCZ40L30PRG22	55.8	127.2	1.8
146090	TBMCZ40L3031-3	40	2.2	21～31	7	8	MCZ40L30PRG31	55.8	127.2	1.8
146091	TBMCZ40L3006-3	40	0～ 2.2	自切式	7	8	MCZ40L30W06	53.9	125.9	1.8
146092	TBMCZ40L3010-3	40	0～ 6.2	自切式	7	8	MCZ40L30W10	57.6	128.5	1.9
146093	TBMCZ40L3020-3	40	0～16.2	自切式	7	8	MCZ40L30W20	67	135	2.2

■使用例



使用机器:立式加工中心+倾斜转台
安装工件数:3

MICRO微型平口钳安装台组件(35度) 符合RoHS

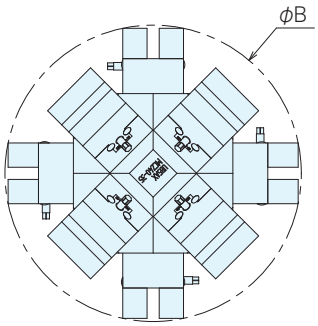


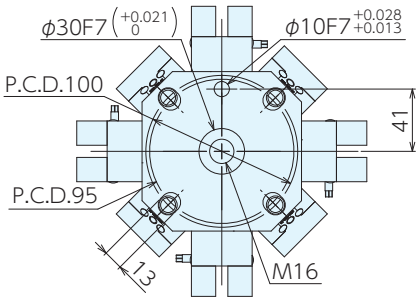
材　质　平口钳：SCM440相同　安装台：铝合金

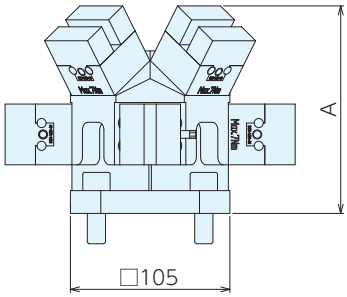
热处理　本体：淬火HV650以上
钳口：淬火HV650以上(仅MCZ-L-PRG)

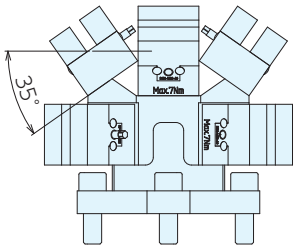
表面处理　染黑　附　件　安装螺钉 (M5×17 4根)

- 微型平口钳可以设置在安装台，用作5轴机床和倾斜转台的大量夹具。
- 安装台的形状和抬高的夹紧方法可防止刀具干涉并确保加工区域。
- 微型平口钳的可重复定位精度为±0.02。







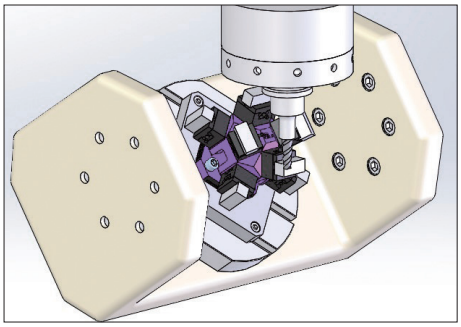


※本产品包含8个微型平口钳。

■规格

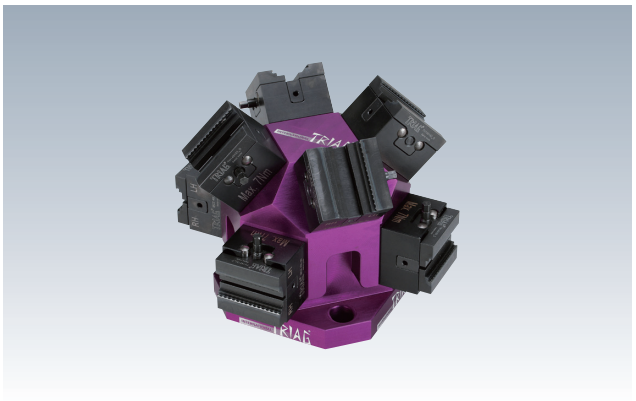
订单号	型号	钳口宽度	钳口深度	夹程	最大操作扭矩 N·m	最大紧固力 KN	安装平口钳型号	A	B	重量 kg
146083	TBMCZ40L3013-8	40	2.2	3～13	7	8	MCZ40L30PRG13	126.8	171.7	5.4
146082	TBMCZ40L3022-8	40	2.2	12～22	7	8	MCZ40L30PRG22	126.8	171.7	5.4
146084	TBMCZ40L3031-8	40	2.2	21～31	7	8	MCZ40L30PRG31	126.8	171.7	5.4
146085	TBMCZ40L3006-8	40	0～ 2.2	自切式	7	8	MCZ40L30W06	125.1	167.8	5.4
146086	TBMCZ40L3010-8	40	0～ 6.2	自切式	7	8	MCZ40L30W10	128.4	175.6	6.2
146087	TBMCZ40L3020-8	40	0～16.2	自切式	7	8	MCZ40L30W20	136.6	195.1	7

■使用例



使用机器：5轴控制加工中心工作
安装数量：8

MICRO微型平口钳安装台组件(45度) 符合RoHS

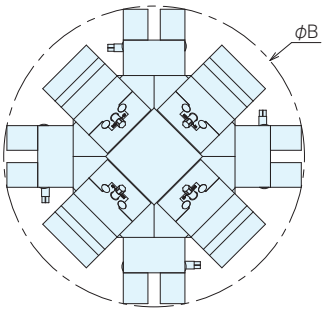


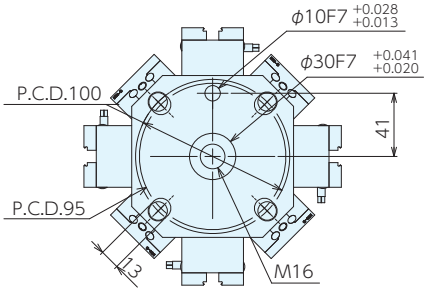
材 质 平口钳：SCM440相同　安装台：铝合金

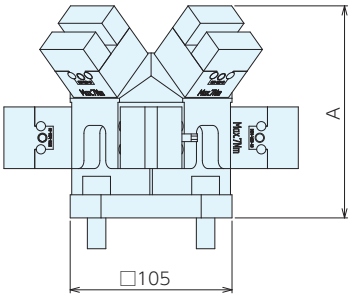
热处理 本体：淬火HV650以上
钳口：淬火HV650以上(仅MCZ-L-PRG)

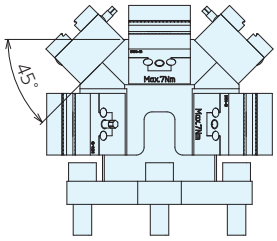
表面处理 染黑　附 件 安装螺钉 (M5×17 4根)

- 微型平口钳可以设置在安装台，用作5轴机床和倾斜转台的大量夹具。
- 安装台的形状和抬高的夹紧方法可防止刀具干涉并确保加工区域。
- 微型平口钳的可重复定位精度为±0.02。









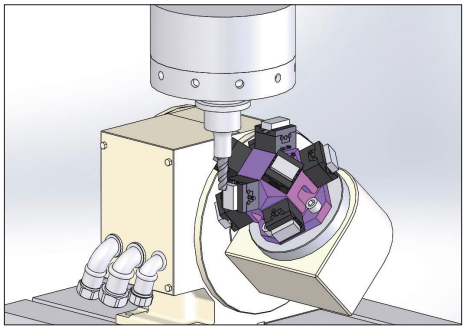
※本产品包含 8个MCZ40L30RPG22微型平口钳。

■规格

*标准在库品

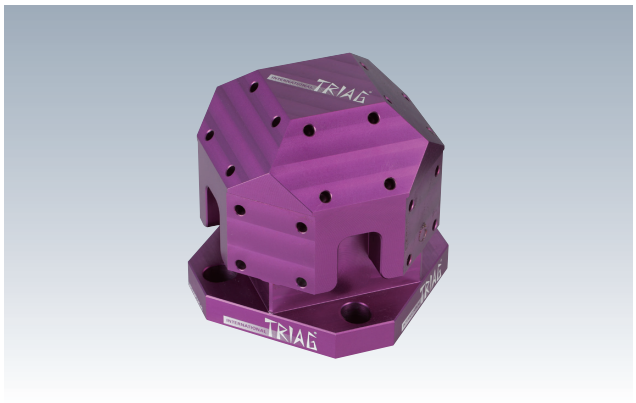
订单号	型号	钳口宽度	钳口深度	夹程	最大操作扭矩 N·m	最大紧固力 KN	安装平口钳型号	A	B	重量 kg
146077	TBMCZ40L30PRG13	40	2.2	3～13	7	8	MCZ40L30PRG13	129.1	171.7	5.4
* 132034	TBMCZ40L30PRG22	40	2.2	12～22	7	8	MCZ40L30PRG22	129.1	171.7	5.4
146078	TBMCZ40L30PRG31	40	2.2	21～31	7	8	MCZ40L30PRG31	129.1	171.7	5.4
146079	TBMCZ40L30W06	40	0～ 2.2	自切式	7	8	MCZ40L30W06	127.7	167.8	5.4
146080	TBMCZ40L30W10	40	0～ 6.2	自切式	7	8	MCZ40L30W10	130.5	175.6	6.2
146081	TBMCZ40L30W20	40	0～16.2	自切式	7	8	MCZ40L30W20	137.6	195.1	7

■使用例

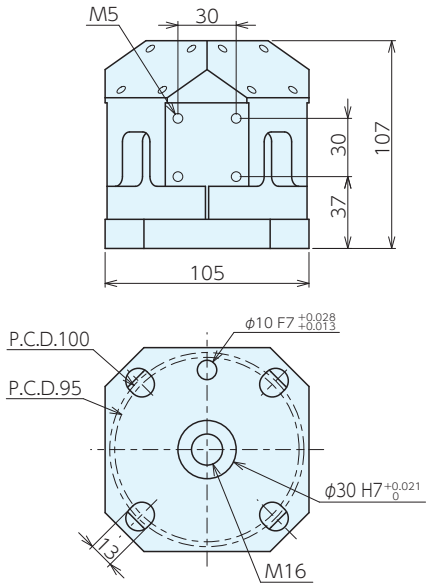


使用机器：立式加工中心+倾斜转台
安装工件数：8

MICRO微型平口钳安装台 符合RoHS



材 质 铝合金　　热处理 氧化铝



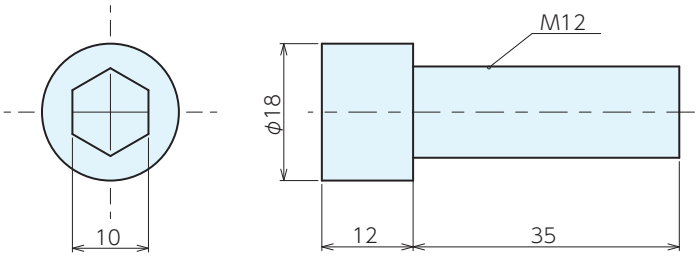
■规格

*标准在库品

订单号	型号	重量kg
* 136019	UB5AX-MCZ40-45	2

※安装螺栓另售。

MICRO微型平口钳安装台安装螺钉

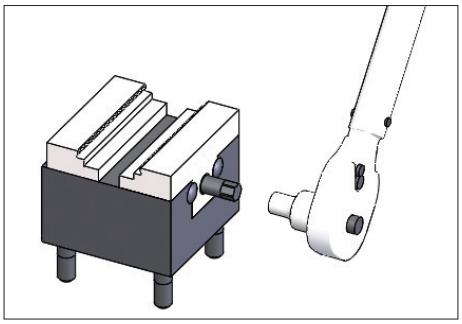


■规格(1根)

*标准在库品

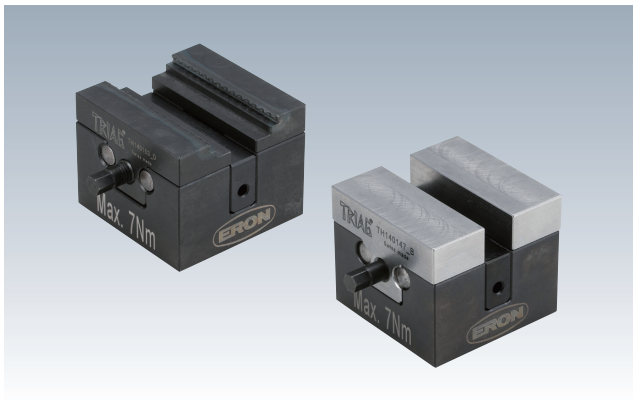
订单号	型号	重量g
* 136020	M12X35-1504762	42

■MICRO微型平口钳操作方法



·将套筒扳手等插入主轴并旋转以进行夹紧/松开操作。
·夹紧时，可动体将工件紧固到平口钳的中心。

MICRO微型平口钳 符合RoHS

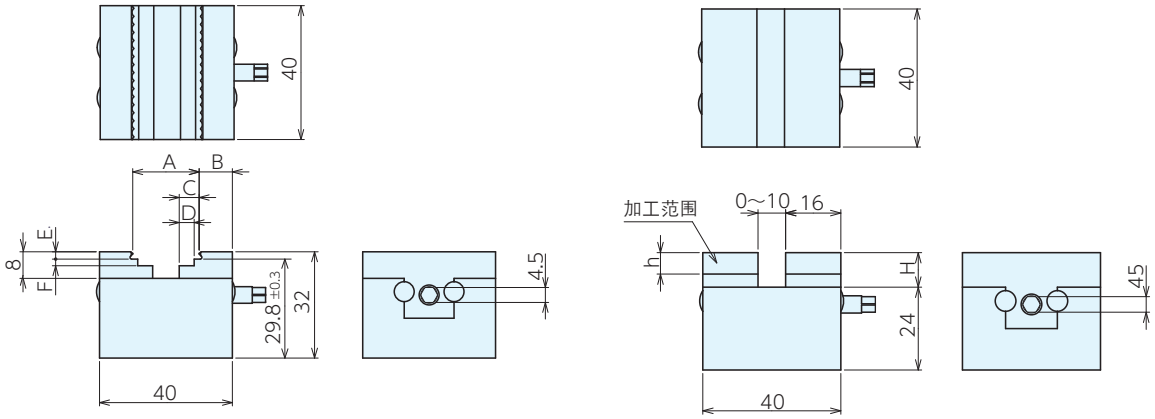


材 质 SCM440相同　表面处理 染黑

热处理 本体：淬火HV650以上
钳口：淬火HV650以上(仅MCZ-L-PRG)

附 件 安装螺钉(M5×17 4根)

- 非常适合加工小而薄的工件。
- 可根据工件更换底座。
- 微型平口钳的可重复定位精度为±0.02。



自切式钳口式样

■规格

*标准在库品

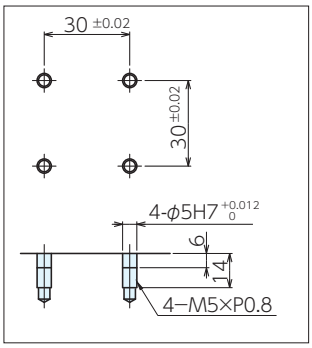
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	最大操作扭矩 N·m	最大紧固力K N	重量 kg
* 133822	MCZ40L30PRG13	3~13	14.5	1.5	0	2.2	0	7	8	0.4
* 132033	MCZ40L30PRG22	12~22	10	6	4.5	2.2	2	7	8	0.4
* 133823	MCZ40L30PRG31	21~31	5.5	10.5	9	2.2	2	7	8	0.4

■自切式钳口式样　规格

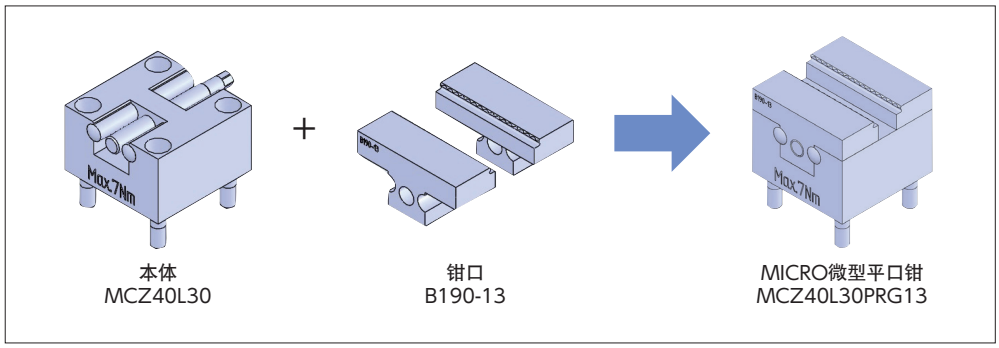
*标准在库品

订单号	型号	H	h	最大操作扭矩 N·m	最大紧固力 KN	重量 kg
* 133824	MCZ40L30W06	6	0~ 2.2	7	8	0.4
* 133825	MCZ40L30W10	10	0~ 6.2	7	8	0.4
* 133826	MCZ40L30W20	20	0~16.2	7	8	0.4

■安装加工图



■组合例



本体
MCZ40L30

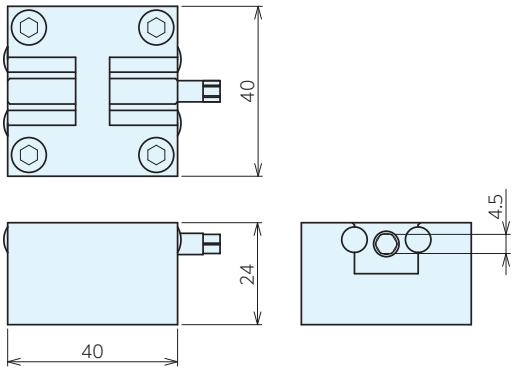
钳口
B190-13

MICRO微型平口钳
MCZ40L30PRG13

MICRO微型平口钳 符合RoHS

本体

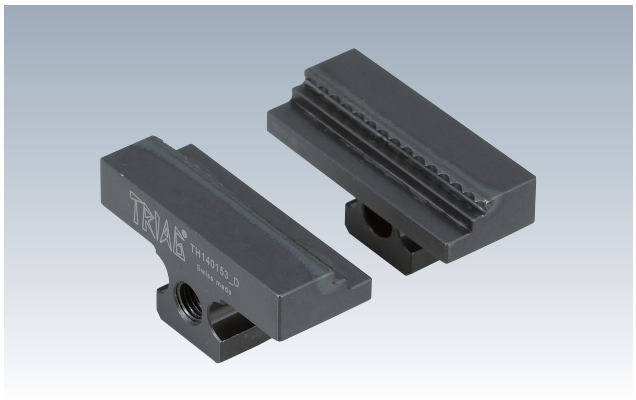
材 质 SCM440相同　表面处理 染黑
热处理 淬火HV650以上(MCZ-L-PRG)
附 件 安装螺钉(M5×17 4根)



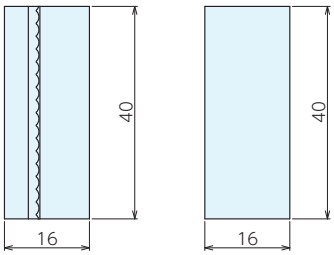
■规格　*标准在库品

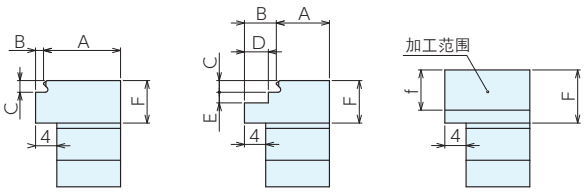
订单号	型号	重量 kg
* 136012	MCZ40L30	0.3

钳口



材 质 SCM440相同　表面处理 染黑
热处理 淬火HV650以上(MCZ-L-PRG)
(仅B190-13,22,31)





B190-13　B190-22,31　自切式钳口式样

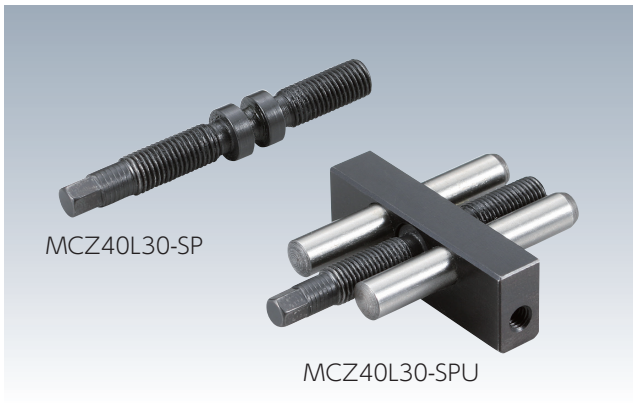
■规格　*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	重量kg
* 136013	B190-13	14.5	1.5	2.2	-	-	8	0.1
* 136014	B190-22	10	6	2.2	4.5	2	8	0.08
* 136015	B190-31	5.5	10.5	2.2	9	2	8	0.08

■自切式钳口式样 规格　*标准在库品

订单号	型号	F	f	重量 kg
* 136016	B190-W06-40	6	0～ 2.2	0.08
* 136017	B190-W10-40	10	0～ 6.2	0.12
* 136018	B190-W20-40	20	0～16.2	0.22
* 150517	B190-W30-40	30	26.2	0.32

螺杆

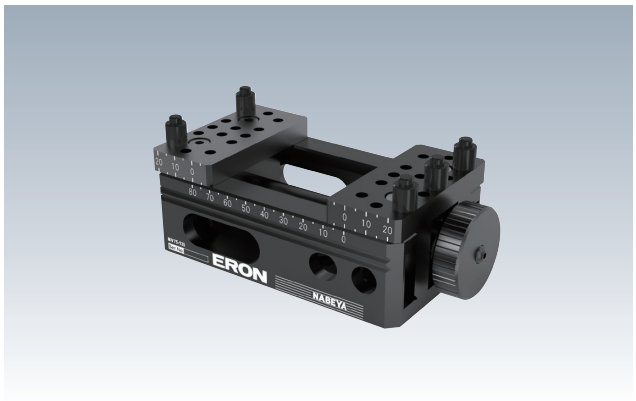


●MICRO微型平口钳用螺杆。

■规格

订单号	型号	重量kg
150515	MCZ40L30-SPU	0.05
150516	MCZ40L30-SP	0.01

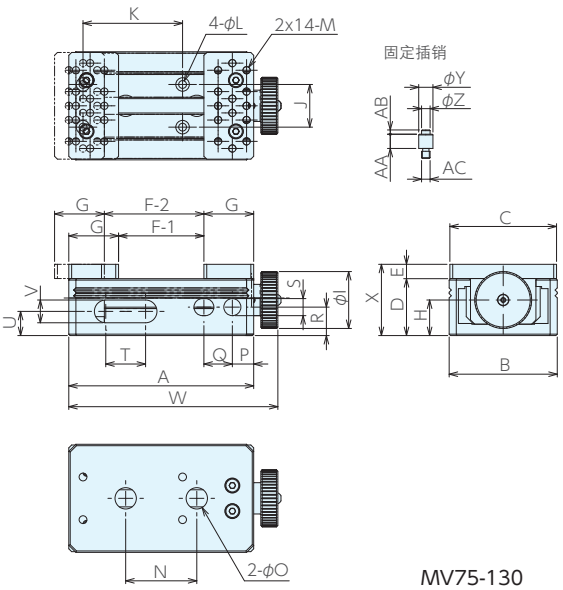
测量用平口钳 符合RoHS NEW



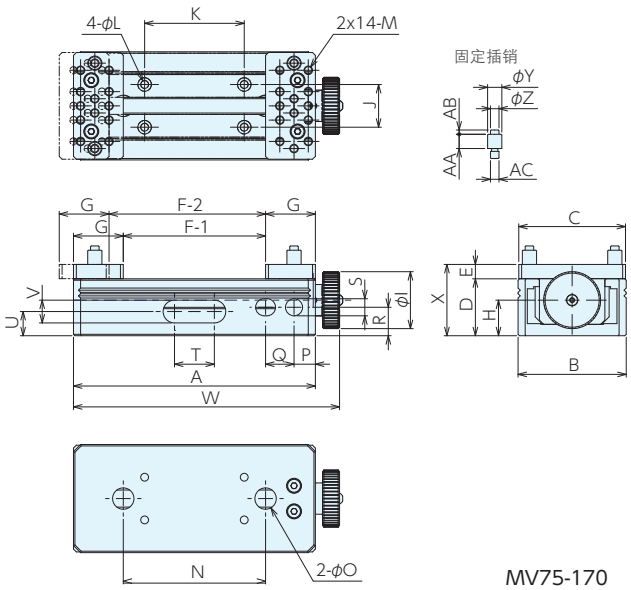
材 质 平口钳：铝合金 固定插销：MC树脂

附 件 固定插销 5根

- 面向三坐标测量设备等，工件夹持固定用平口钳。
- 平口钳与固定插销的组合，省却夹具装配的烦恼。各种形状的工件仅需旋转扳手即可简单快速的夹持与固定。



MV75-130



MV75-170

■尺寸表

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	G	H	I	J	K	L	M
* 154437	MV75-130	130	76	75	40	10.1	0～ 60	0～ 70	35	25	40	30	70	5.5	M6x1
* 154438	MV75-170	170	76	75	40	10.1	0～100	0～110	35	25	40	30	70	5.5	M6x1

型号	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC
MV75-130	50	15	15	20	20	12	28	17	16	147	50.1	10	6	10	3	M6x1
MV75-170	100	15	15	20	20	12	28	17	16	187	50.1	10	6	10	3	M6x1

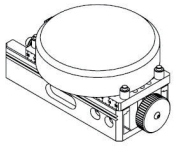
■规格

*标准在库品

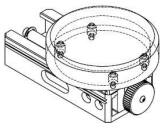
订单号	型号	全长	全宽	重量kg
* 154437	MV75-130	147	76	0.82
* 154438	MV75-170	187	76	0.98

■可夹持工件最大尺寸

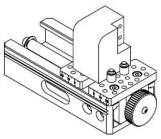
外缘夹持



内缘夹持

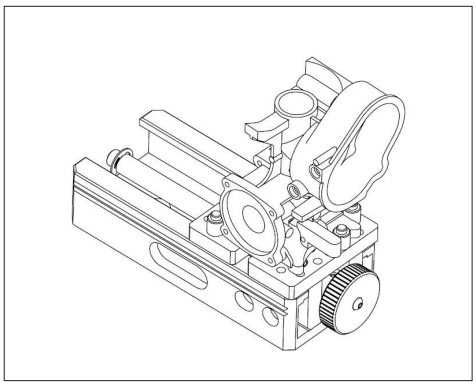


平面摆放

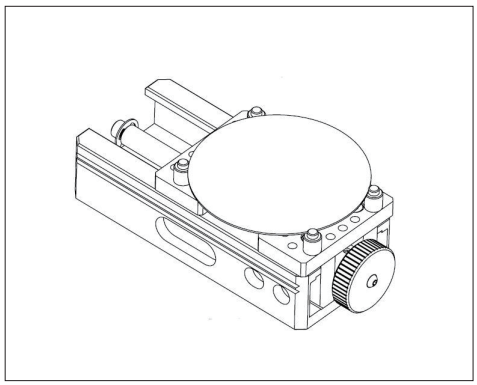


型号	外缘夹持mm	内缘夹持mm	平面摆放mm
MV75-130	ϕ13～123	ϕ32～143	6～114
MV75-170	ϕ13～161	ϕ32～181	6～154

■使用例

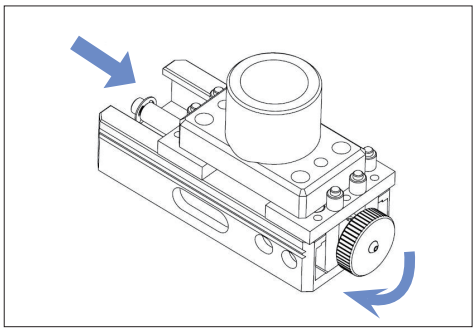


复杂结构工件的夹持



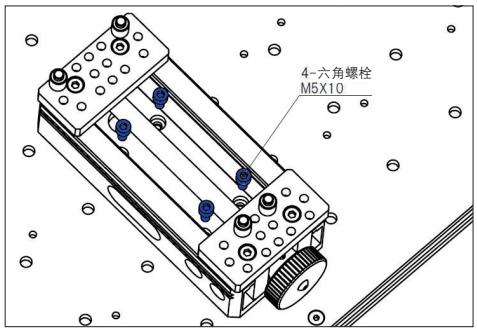
薄型工件的夹持

■操作方法



仅需旋转扳手即可简单快速夹持

■安装方法

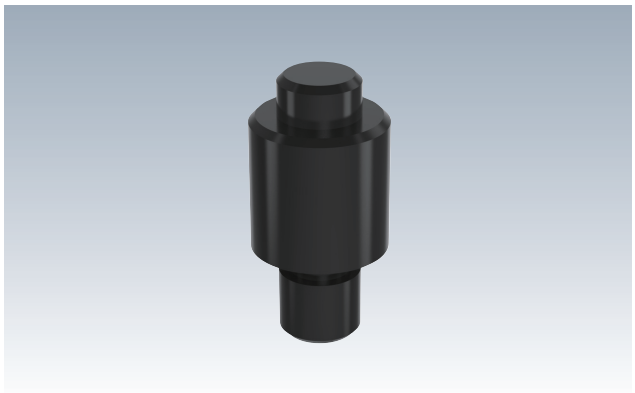


平口钳上方进行螺丝固定操作即可

MEASURING VISES No.E-1418

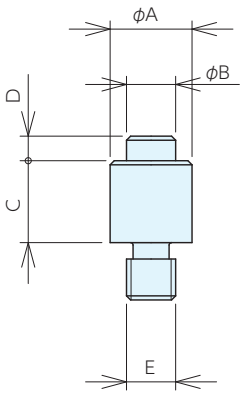
测量用平口钳·固定插销 符合RoHS NEW

ERON®

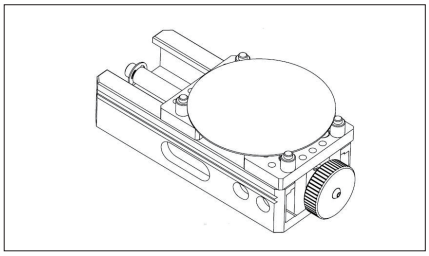


材 质 MC树脂

●测量用平口钳/专用固定插销



■使用例

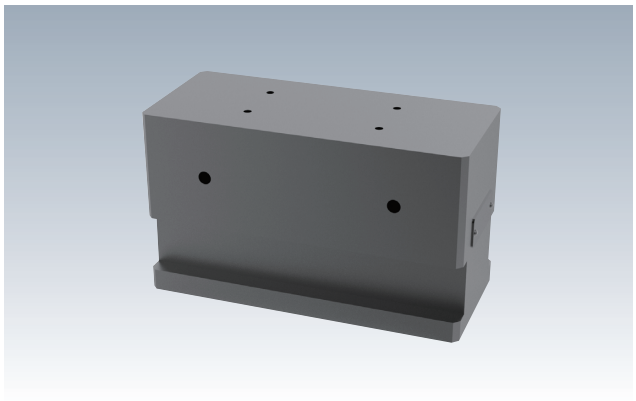


■规格

*标准在库品

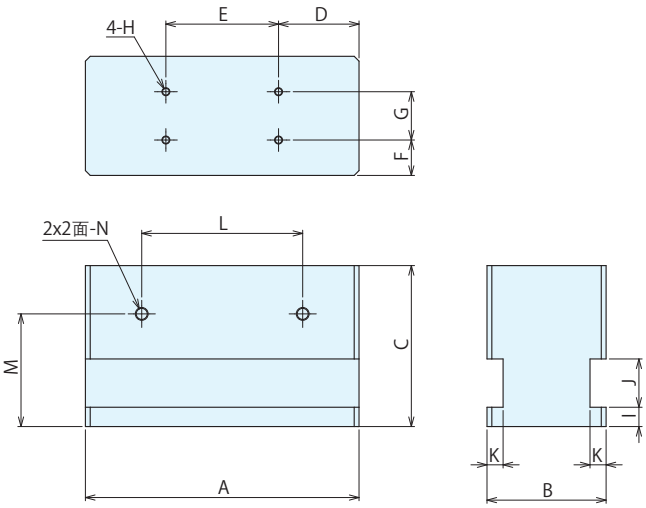
订单号	型号	A	B	C	D	E	重量g
* 154439	MVWP10	10	6	10	3	M6x1.0	1.2

测量用平口钳·垫高块 符合RoHS NEW



材 质 S50C

- 测量用平口钳专用垫高快。
- 适用于测量工件下表面等超出测量行程时，通过抬升平口钳高度，创造测量设备操作空间的情况。



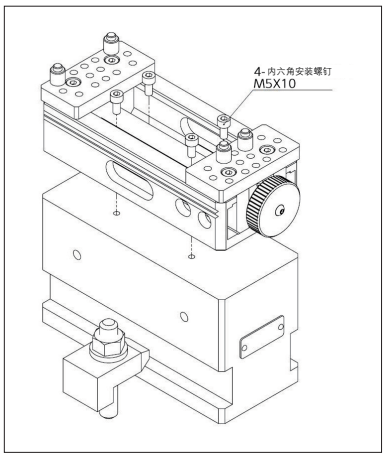
■规格

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
* 154440	MVP100	170	74	100	50	70	22	30	M5x0.8

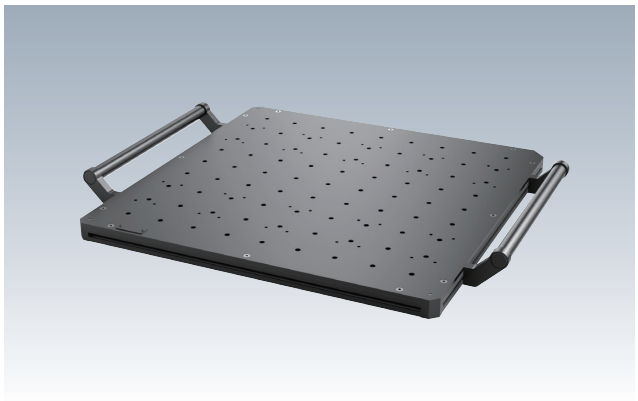
型号	I	J	K	L	M	N	重量kg
MVP100	12	30	10	100	70	M8x1.25	9

■安装方法



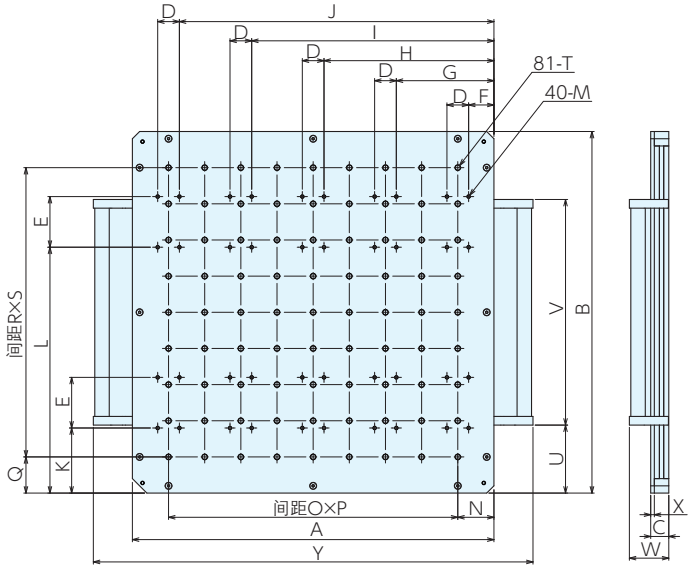
使用内六角螺钉(SKS05010)连接平口钳和垫高块。
BCS14C可用作垫高块和花岗岩面板的安装夹具。(适用于花岗岩板螺纹孔为M14时)

测量用搬运托盘 符合RoHS NEW



材 质 铝合金

- 测量用平口钳专用搬运托盘。
- 最多可搭载10台测量平口钳。
- 适用于复数工件的机外装夹，整体测量。
- 搬运托盘与测量设备间需要定位时，用户可自行定义X,Y坐标。

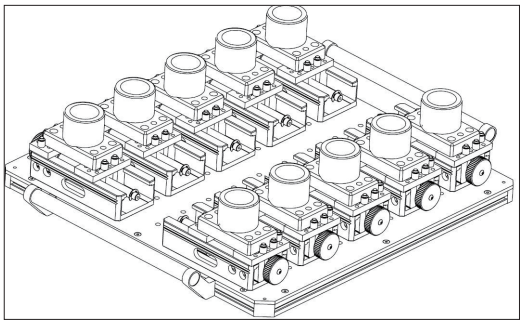


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
154441	MVCP500	500	500	25	30	70	35	135	235	335	435	90	340	M5x0.8

型号	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	重量kg
MVCP500	50	8	50	50	8	M8x1.25	94	312	54.5	5	608	5.1

使用例

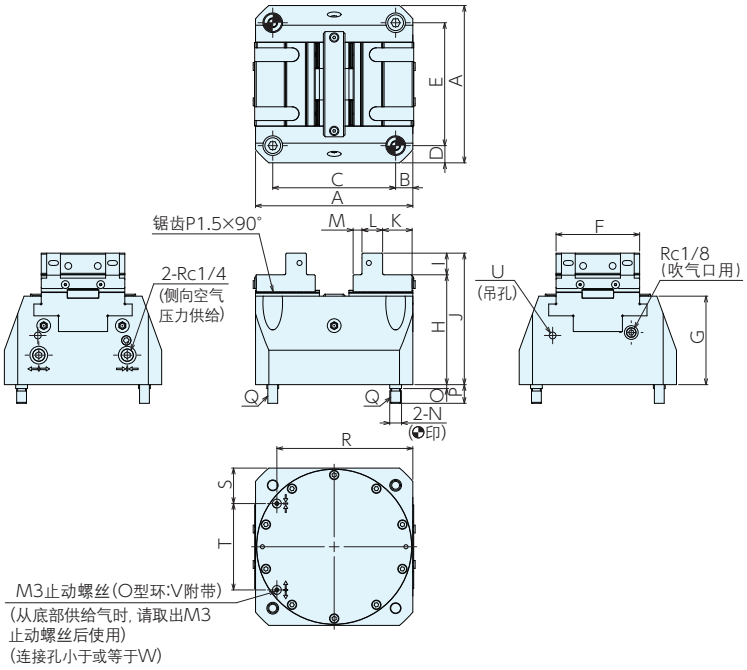


最多可同时搭载10台，进行搬运。

NEO新式夹具(气压式) 符合RoHS

附 件 定位用安装螺丝···2个
安装用六角螺丝···2个

- 适用于使用机械臂自动搬运工件和夹紧工程的平口钳。
- 工件可以始终夹紧在平口钳的中心位置,从而实现高精度加工和缩短设置时间。(重复定位精度:±0.02)
- 空气压力管道可以从侧面或底部进行配置。
- 可以通过改变钳口底座的方向来扩大夹程。
- 根据加工需求,可选择使用齿状钳口或自切式钳口。
- 也可以拆下钳口底座,使用块状自切式钳口。※钳口请另外购买。



■尺寸表

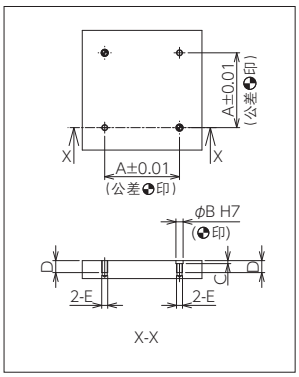
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
NEP85-160	160	17.5	125	17.5	125	85	90	111.75	22	133.75	30	21

型号	M	N f7	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
NEP85-160	9	12	4	19	M10	138.3	36.1	87.9	M8	P6	3

■规格

订单号	型号	钳口宽度	夹程 ※1	夹程 ※2	夹程 ※3	夹程 ※4	制动距离 (单侧)mm	紧固力 kN	供给最大气压 MPa	重量 kg
149501	NEP85-160	85	6~45.5	44.5~104.5	7.5~45.5	44.5~105.5	3	16 (0.6MPa时)	0.6	15

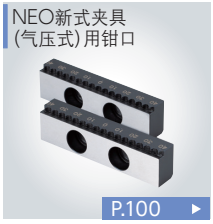
■安装加工尺寸



型号	A	B	C	D	E	F
NEP85-160	125	12	5	20	M10	85

■参见页

NEO新式夹具
(气压式)用钳口

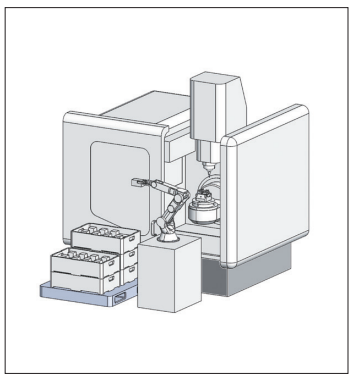


P.100 ▸

NEO新式夹具
(气压式)用自切式钳口

P.100 ▸

■使用例

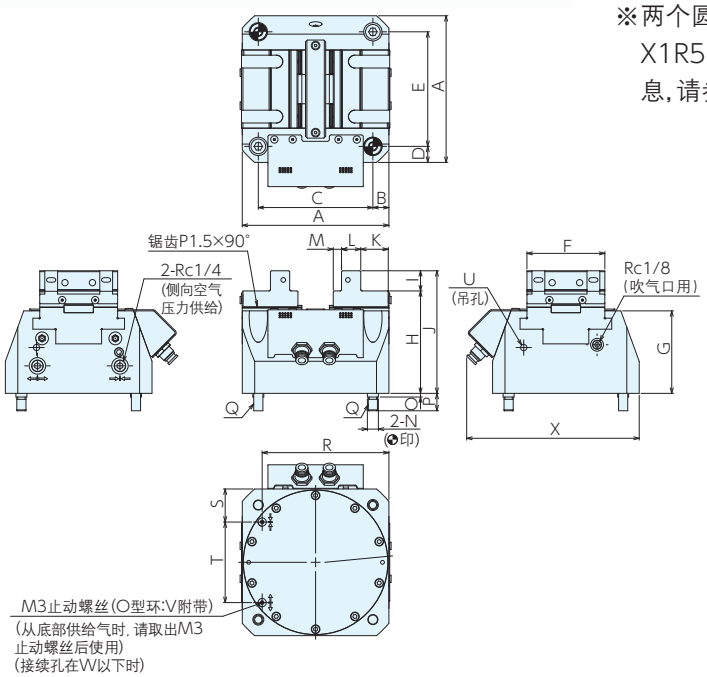


附带感应器的NEO新式夹具(气压式) 符合RoHS

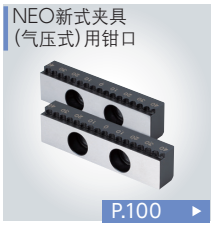
附　件　定位用安装螺丝･･･2个
　　安装用六角螺丝･･･2个

- 适用于使用机械臂自动搬运工件和夹紧工程的平口钳。
- 工件可以始终夹紧在平口钳的中心位置，从而实现高精度加工和缩短设置时间。(重复定位精度：±0.02)
- 空气压力管道可以从侧面或底部进行配置。
- 可以通过改变钳口底座的方向来扩大夹程。
- 根据加工需求，可选择使用齿状钳口或自切式钳口。
- 也可以拆下钳口底座，使用块状自切式钳口。※钳口请另外购买。

※两个圆柱形接近传感器：搭载欧姆龙制 标准型号E2E-X1R5E1 2M，适配自动化工程。有关接近传感器的详细信息，请参阅制造商目录。



■参见页



■尺寸表

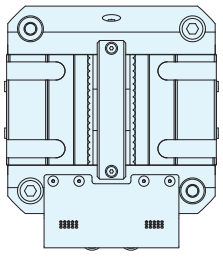
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
NEPS85-160	160	17.5	125	17.5	125	85	90	111.75	22	133.75	30	21

型号	M	N f7	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
NEPS85-160	9	12	4	19	M10	138.3	36.1	87.9	M8	P6	3	188

■规格

订单号	型号	钳口宽度	夹程 ※1	夹程 ※2	夹程 ※3	夹程 ※4	制动距离 (单侧)mm	紧固力 kN	供给最大气压 MPa	重量 kg
149502	NEPS85-160	85	6～45.5	44.5～104.5	7.5～45.5	44.5～105.5	3	16 (0.6MPa时)	0.6	15

■传感器检出概念图



近接①　近接②

		接近① WC U C	接近② WC C U
U(松开)	(松开)	OFF	ON
WC(夹紧工件)	(夹紧)	ON	ON
C(无夹紧工件)	(无工件)	ON	OFF

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新式夹具(气压式)用钳口 符合RoHS

ERON

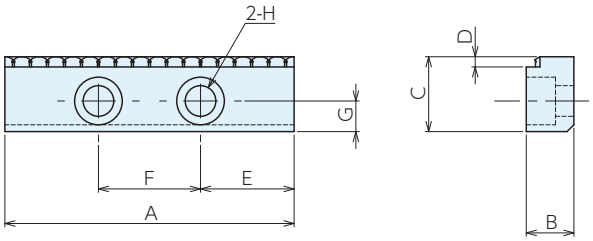
NEO新式夹具用齿状钳口

材 质 SCM440 热处理 HRC54±3

附 件 安装用六角带孔螺栓:4个

●NEO新式夹具(气动式)专用钳口。

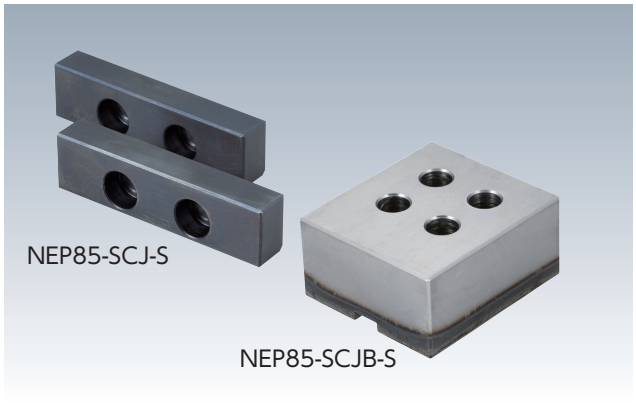
●通过齿状钳口可牢固的夹持工件。



■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	重量kg
149503	NEP85-SJG	85	14	22	3	27.5	30	9	M8	0.4

NEO自动化夹具(气压式)用钳口 自切式钳口



材 质 NEP85-SCJ-S：S50C
NEP85-SCJB-S：SCM440

热处理 NEP85-SCJB-S：HV600以上（仅锯齿）

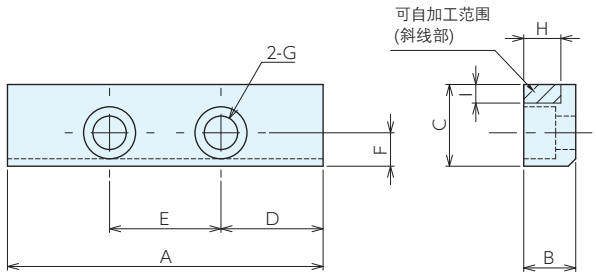
附 件 NEP85-SCJ-S：安装用六角带孔的螺栓: 4 个
NEP85-SCJB-S：六角头螺栓:8个

●NEO新式夹具(气动式),NEO新式夹具附传感器(气动式)专用钳口。

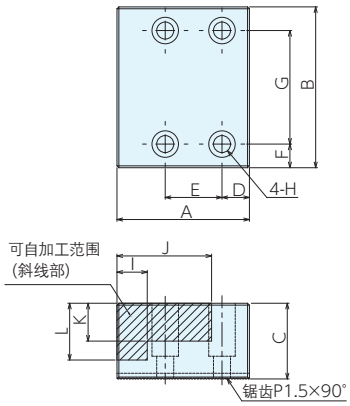
●可根据工件形状加工后使用。

●NEP85-SCJ-S：安装在钳口底座上使用。

●NEP85-SCJB-S：需要拆下钳口底座,直接装配在平口钳本体上使用。



NEP85-SCJ-S



NEP85-SCJB-S

■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	重量kg
149504	NEP85-SCJ-S	85	14	22	27.5	30	9	M8用	10	5	-	-	-	0.4
149941	NEP85-SCJB-S	70	85	40	14.5	30	12.5	60	M8用	16	50	20	30	3.5

NEO新式夹具(气压式)用钳口　自切式钳口

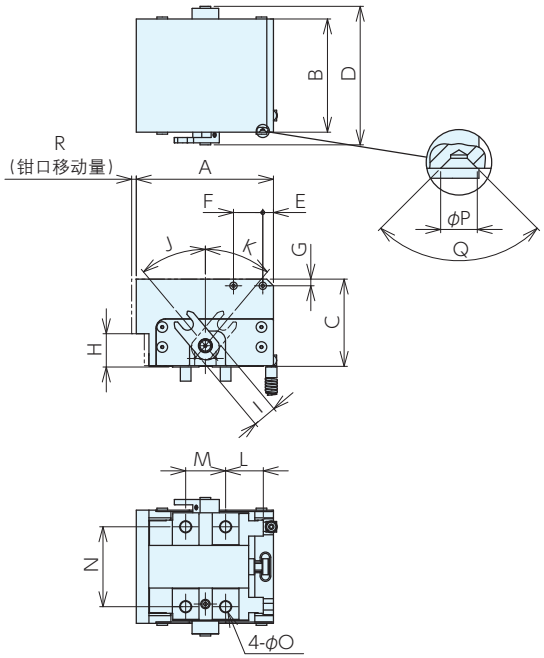
符合RoHS

材　质　钳口底座:S50C　钳口:S50C

套装内容　钳口底座安装用本体:2个
NEP85-ASCJ-S:2个

附属品　安装用内六角螺栓:8个
空气供给软管用保护管(φ6用):1根(10m)

- NEO新式夹具(气动式),NEO新式夹具附传感器(气动式)专用钳口。
- 只需操作本体侧的连杆,即可锁定和解锁钳口,省去紧固螺栓的工序。
- 通过操作杆的锁定和解锁功能,以及利用钳口侧的机械手搬运孔,可以在更换工件时自动完成钳口的传送、更换和安装。
- 钳口可根据工件形状自行切割加工后使用。



规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
152353	NEP85-AJ	103	85	66	104	8	22	5	25	18	40°

型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	重量kg
NEP85-AJ	40°	28.3	30	60	9	5.5	90°	3.5	4

NEO新式夹具(气压式)用钳口　自切式钳口单元 符合RoHS ERON®

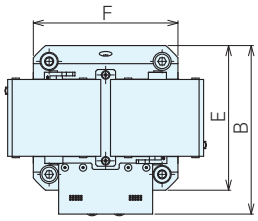
■产品构成

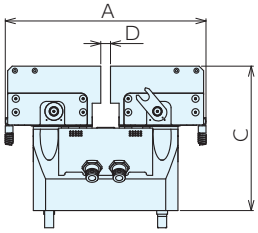
钳口底座安装用本体

+

自切式钳口

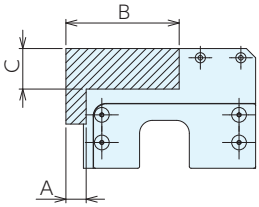
■安装平口钳时尺寸





A	B	C	D	E	F
222	186.5	159.8	6～132	160	160

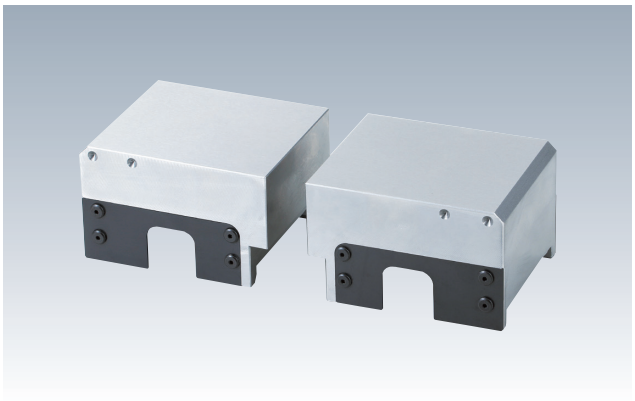
■可自切范围



A	B	C
11	61.5	22

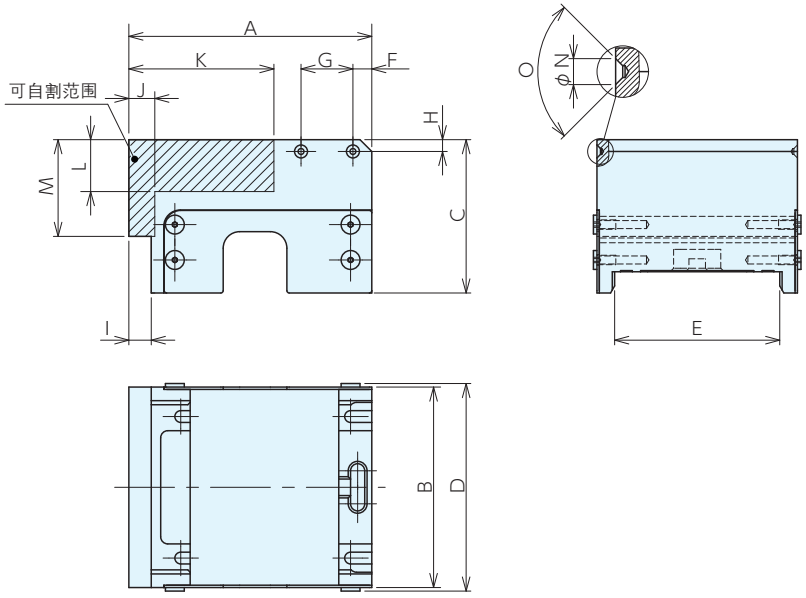
NEO新式夹具(气压式)用钳口　自动交换用自切式钳口

符合RoHS　ERON®



材　质　钳口:S50C

- NEO新式夹具(气动式),NEO新式夹具附传感器(气动式)专用钳口。
- 自动更换基本单元(NEP85-AJ 另售)已安装并使用。
- 钳口可根据工件形状自行切割加工后使用。
- 机械手的侧面有一个搬运孔。

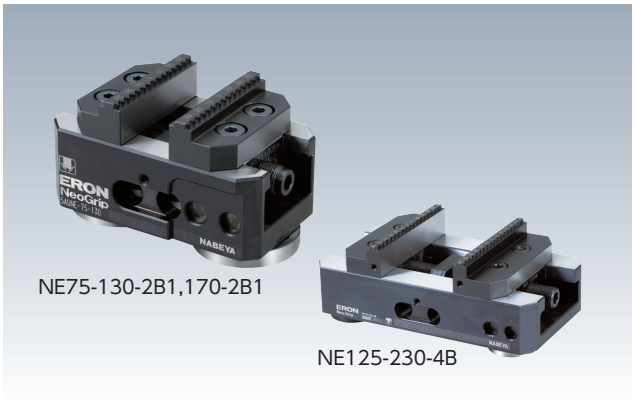


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
152354	NEP85-ASCJ-S	103	85	65	88	70	8	22	5

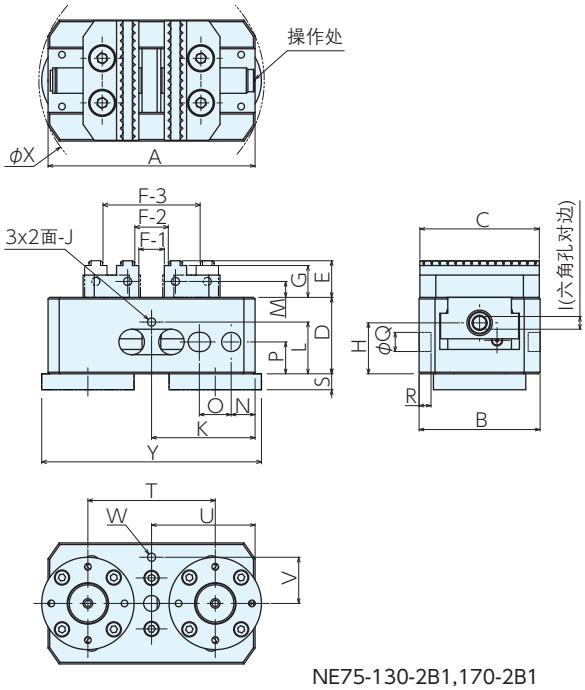
型号	I	J	K	L	M	N	O	重量kg
NEP85-ASCJ-S	9.5	11	61.5	22	41	5.5	90°	2.7

NEO新式夹具(适用于机械臂搬运) 符合RoHS

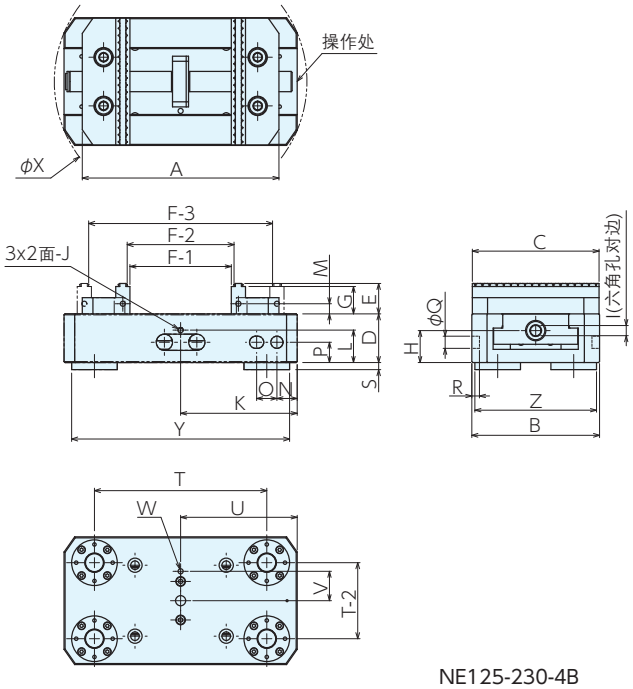


- 带有内置定位单元的机械手平口钳。
- 通过与机械手搬运和气动基座单元组合使用,从平口钳转移到位置确定,夹紧和加工后搬运的过程都可以实现自动化。
- 机械爪可以强有力抓紧工件。
- 可以通过改变可移动钳口的方向来增加平口钳的张口宽度。
- 始终可以将工件夹紧在平口钳的中心位置,从而实现高精度的加工和设置时间缩短。
  (重复定位精度:±0.01　中心精度:±0.02)
- 滑动面和钳口经过硬化处理(HRC50以上),耐磨性优异。

※NE75-2B型请在30号机器上使用。



NE75-130-2B1,170-2B1



NE125-230-4B

■规格

＊ 标准库存品

订单号	型号	全长	钳口宽度	扭矩力 N·m	夹紧力 kN	重量 kg
＊150466	NE 75-130-2B1	130	76	100	20	3.5
＊150467	NE 75-170-2B1	170	76	100	20	4.2
＊151682	NE125-230-4B	230	126	120	25	9.5

■尺寸表

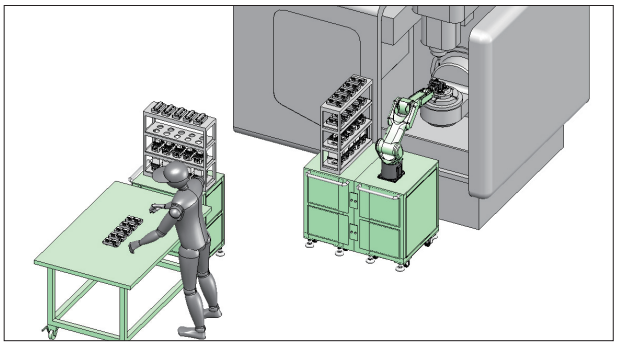
型号	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G	H	I	J	K
NE 75-130-2B1	130	76	75	48	23	5～ 59	10～ 64	50～106	20	32	8	M6	65
NE 75-170-2B1	170	76	75	48	23	5～ 99	10～104	50～146	20	32	8	M6	85
NE125-230-4B	230	126	125	48	30	0～132	7～139	83～205	27	31.5	10	M6	115

型号	L	M	N	O	P	Q $^{+0.1}_{+0.05}$	R	S	T	T-2	U	V	W	X	Y	Z
NE 75-130-2B1	32.5	10	15	20	20	12	7.5	10	80	-	65	29	M6	142	138	-
NE 75-170-2B1	32.5	10	15	20	20	12	7.5	10	80	-	85	29	M6	179	138	-
NE125-230-4B	32	10	20	20	20	12	7.5	7	170	75	115	29	M6	249.2	215	120

■阶梯式钳口(齿状式)/规格

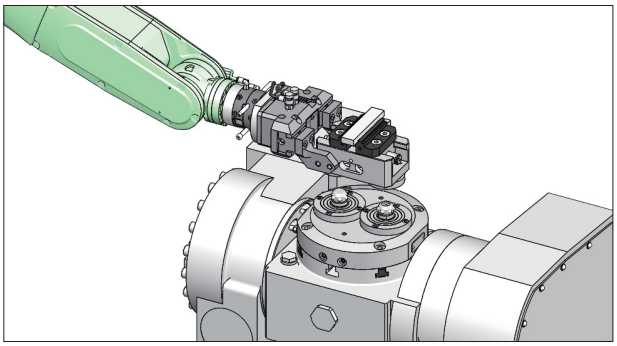
适用机种	订单号	型号
NE75	149138	5AU75-SJG

■使用例



无人工程：夹具由机械臂搬运，定位和夹紧过程使用专用的气动底座单元进行自动化对应。

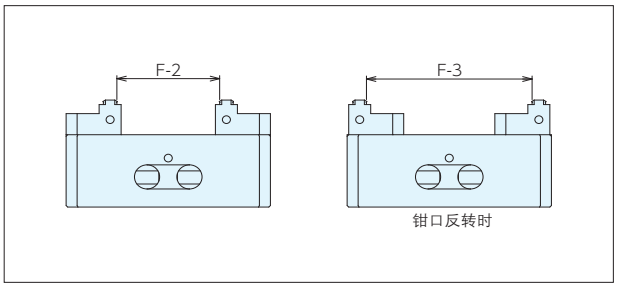
有人工程：人们根据工件提前准备好治具并安装好，运送到机械臂工作区域即可。



▶通过机械臂的快速、准确的进行重复性工作，标准化NEO新式夹具与工件的搬运

▶由操作人员完成机械臂无法胜任的各类型工件组配工作

■平口钳的开口增大



型号	F-2	F-3
NE 75-130	10～ 64	50～106
NE 75-170	10～104	50～146
NE125-230	7～139	83～205

■导入后的作业内容

作业内容	导入前	导入后
机器中的夹具设置（打表/安装）	有人作业	无人作业(仅初次设置时需人员操作)
更换工件时在设备中设置夹具（打表/安装）	有人作业	无人作业(仅初次设置时需人员操作)
设备内工件的搬运	有人作业	无人作业(机械臂)
设备内工件的紧固与释放	有人作业	无人作业
加工后向设备外的工件搬运	有人作业	无人作业(机械臂)
设备外的工件拆解	无人作业	有人作业

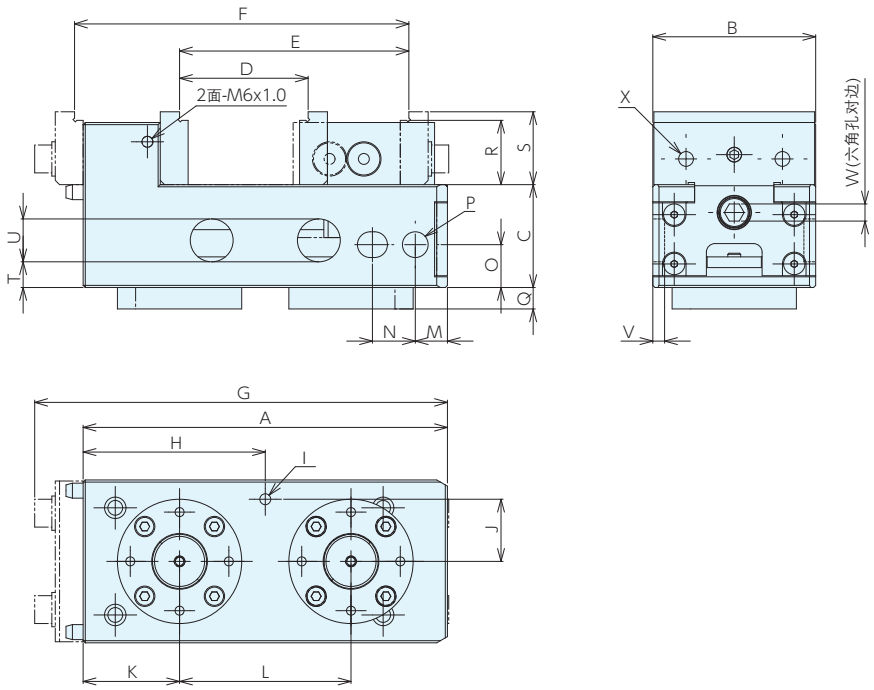
引入本产品将显着减少人工流程所需的时间，并使其能够从事更高附加值的工作。
通过自动化和改进夹具来增加无人流程的总量，从而增加人员的有效工作时间。

NEO新式夹具（适用于机械臂搬运，单侧固定式） 符合RoHS

材 质 钳口用定位销(1套2个)/ NE75-170-2BFG

- 一种带有定位单元的机器平口钳，机械臂可对夹持工件中的平口钳进行搬运。
- 夹持工件的机械臂搬运机构，无需更换机械手或机械臂程序配置，可实现从搬运到专用底座单元、定位夹紧、加工后搬运等所有环节的自动化。
- 只需更换底座即可处理多种工件，无需设计和制造特殊夹具即可轻松更换或添加工件。
- 更换工件时，可通过添加 NC 程序实现多品种小批量生产的自动化。）
- 主体与固定爪为一体结构，保持高刚性。
- 配有工件上浮结构，提高加工精度。
- 滑动面和钳口经过硬化处理(HRC50以上)，耐磨性优异。
- 由于基准位置是固定的，在下道工序完成时，可以减少定位工件的操作工时。
- BFG型可以通过将钳口设置在固定颌外侧来增加夹持的张开度。
- BFG型可以通过定位销和磨削高精度地组配钳口。

※对于BF型，钳口不能设置在固定端的外侧。



■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
NE75-170-2BF	170	76	48	8～60	58～107	-	-	85	M6	29	45	80
NE75-170-2BFG	170	76	48	8～60	58～107	107～156	192.6	85	M6	29	45	80

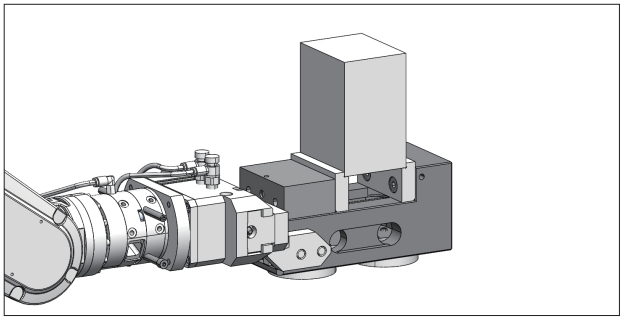
型号	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
NE75-170-2BF	15	20	20	ϕ12	10	30	34	12	20	5.5	8	M8
NE75-170-2BFG	15	20	20	ϕ12	10	30	34	12	20	5.5	8	M8

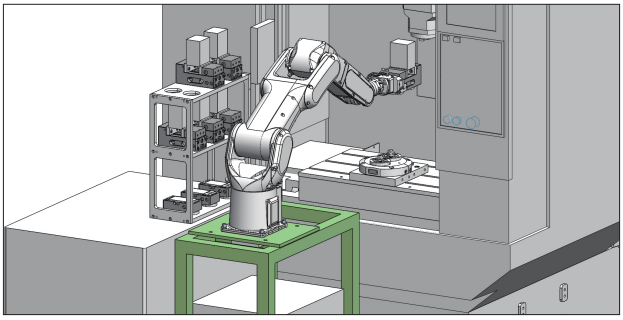
■规格

*标准在库品

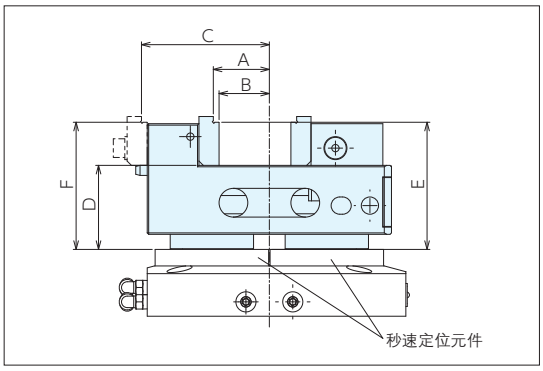
订单号	型号	钳口宽度	开口深度	最大夹程	全长	紧固力kN	重量kg
* 149755	NE75-170-2BF	75	34	107	170	14	5.6
149756	NE75-170-2BFG	75	34	156	170	14	5.6

■使用例





■精度规格(静态精度)



A ：与秒速定位元件 2 支定位销中心距离精度 0.01 以内
B ：与秒速定位元件 2 支定位销中心距离精度 0.02 以内
C ：与秒速定位元件 2 支定位销中心距离精度（钳口背面时） 0.02 以内
D ：设备床台距离工件搭载面 0.02 以内
E ：设备床台距离阶梯钳口搭载面 0.03 以内
F ：设备床台距离阶梯钳口搭载面（钳口背面时） 0.04 以内

NEO新式夹具(适用于机械臂搬运)适配基座 符合RoHS

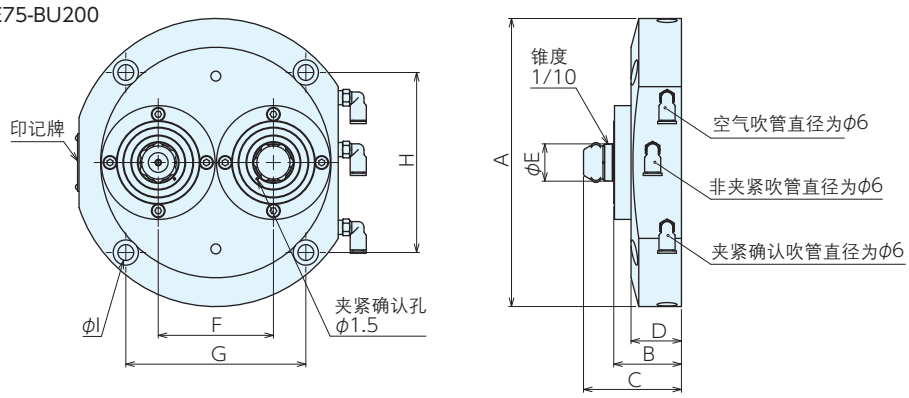
ERON

材 质 基座：NE75-BU200：S45C、NE125-BU250：S50C
定位元件：SUS440C
切屑罩：SUS304(仅NE125-BU250)

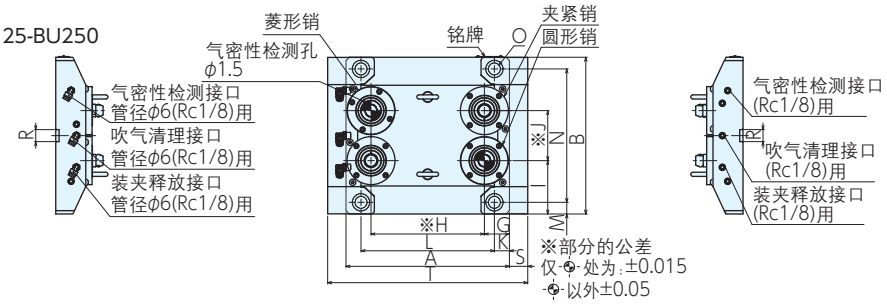
- 与NEO新式夹具(适用于机械臂搬运)配套使用的专用基座。
- 此产品是可以与NEO新式夹具(适用于机械臂搬运)配套使用来实现定位以及夹紧的自动化工序。
- 定位单元为气动单动型的QLA26SRP1

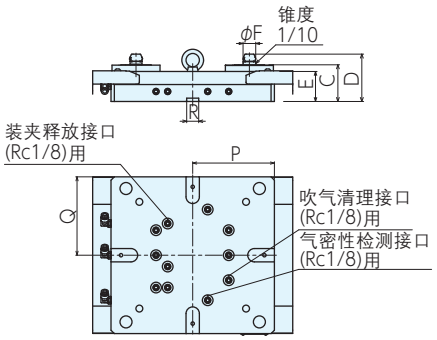
※配管位置可根据客户的安装方法和机器进行更改。请单独联系我们。

NE75-BU200



NE125-BU250





■尺寸表

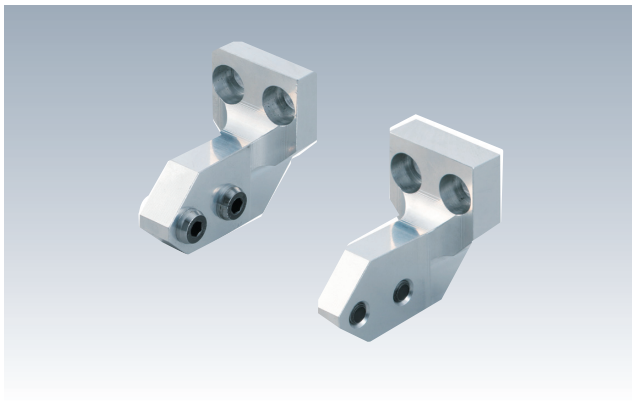
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
NE 75-BU200	200	47	68	35	26	80	125	125	11
NE125-BU250	245	235	55	71	45	19	37.5	170	80

型号	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
NE 75-BU200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NE125-BU250	75	22.5	200	17.5	200	φ18(M16用)	122.5	117.5	18h6	27.5	300

■规格

订单号	型号	适用机型	夹紧力 kN	重量 kg
148744	NE 75-BU200	NE75-130-2B1、NE75-170-2B1 NE75-170-2BF、NE75-170-2BFG	3	8.2
153010	NE125-BU250	NE125-230-4B	4	19

NEO新式夹具(适用于机械臂搬运)机器手专用爪 符合RoHS



附 件

爪安装用螺丝:4个(机器手型号不同)

爪定位用钥匙:2个(仅限一部分厂家)

- 机器手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新式夹具,使用机械臂可进行NEO新式夹具简单的固定。
- 使用高强度铝材料,轻量且高刚性。

规格

*标准在库品

机械手制作商	适用机型	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)	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	GPP5010N	0.9	* 136873	5AUNE- 75-HCZS10	0.24
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	GPP5013N	1.5	* 136874	5AUNE- 75-HCZS13	0.25
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	GPP5016N	2.9	* 136875	5AUNE- 75-HCZS16	0.44
	NE125-230-4B	GPP5013N	1.5	152610	5AUNE-125-HCZS13	0.36
	NE125-230-4B	GPP5016N	2.9	152611	5AUNE-125-HCZS16	0.55
雄克	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	PGN-plus100-1	1.1	* 136873	5AUNE- 75-HCZS10	0.24
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	PGN-plus125-1	1.9	* 136874	5AUNE- 75-HCZS13	0.25
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	PGN-plus160-1	3.4	* 136875	5AUNE- 75-HCZS16	0.44
	NE125-230-4B	PGN-plus125-1	1.4	152610	5AUNE-125-HCZS13	0.36
	NE125-230-4B	PGN-plus160-1	2.6	152611	5AUNE-125-HCZS16	0.55
近藤制作所	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	HHC-50AS	0.7	* 136876	5AUNE- 75-HCK50	0.24
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	HHC-63AS	1.1	* 136877	5AUNE- 75-HCK63	0.27
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	HHC-80AS	2.3	* 136878	5AUNE- 75-HCK80	0.44
	NE125-230-4B	HHC-50AS	0.7	152612	5AUNE-125-HCK50	0.36
	NE125-230-4B	HHC-63AS	1.1	152613	5AUNE-125-HCK63	0.38
北川铁工所	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	NTS210	0.8	138138	5AUNE- 75-HCZ210	0.24
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	NTS212	1.3	138139	5AUNE- 75-HCZ212	0.26
	NE75-130-2B1,NE75-170-2B1, NE75-170-2BF,NE75-170-2BFG	NTS216	2.5	138140	5AUNE- 75-HCZ216	0.42
	NE125-230-4B	NTS216	2.5	152615	5AUNE-125-HCZ216	0.47

※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,北川铁工所没有关系。

NEO新式夹具(适用于机械臂搬运)机器手专用爪

符合RoHS

ERON®

■选定表

NE75-130-2B使用时最大的工件重量kg

机械臂可搬运重量kg	ZiMMER(锅屋百迪克)			雄克			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

NE75-170-2B使用时最大工件重量kg

机械臂可搬运重量kg	ZiMMER(锅屋百迪克)			雄克			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

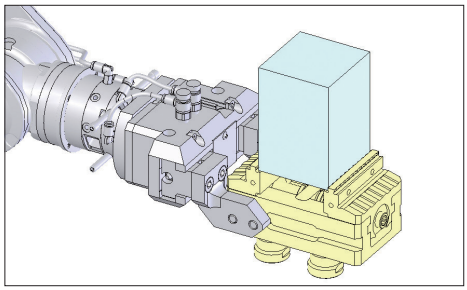
NE125-230-4B使用时最大工件重量kg

机械臂可搬运重量kg	ZiMMER(锅屋百迪克)		雄克		近藤制作所		北川铁工所
	GPP5013N	GPP5016N	PGN-plus125-1	PGN-plus160-1	HHC-50AS	HHC-63AS	NTS216
35	19.5	-	20.3	-	20.3	-	-
80	-	42.5	-	44.3	-	44.5	41.4

※注意事项

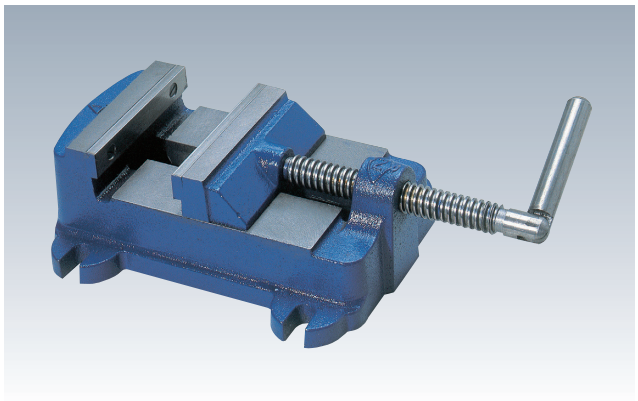
- 搬运时的加减速度为1m/S²计算。
- 机器手用更换器，不考虑适配器的重量。
- 记载数值为参考值，根据使用条件有可能低于记载数值以下。实际条件请根据客户确认。

■使用例

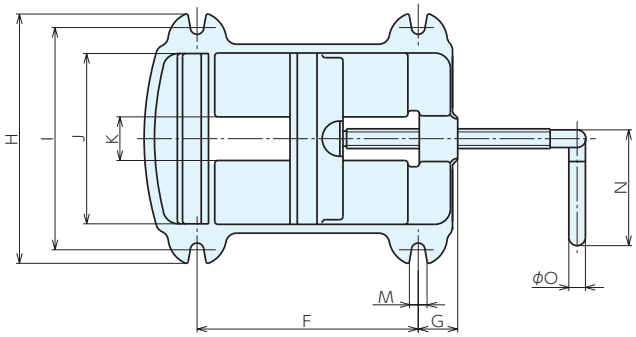


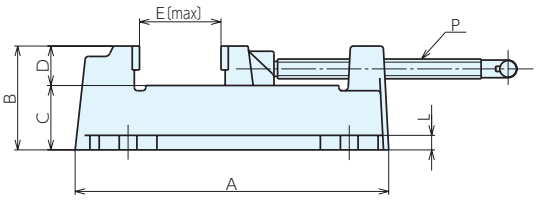
专用爪抓住NEO新式夹具机械臂搬运的实例

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)

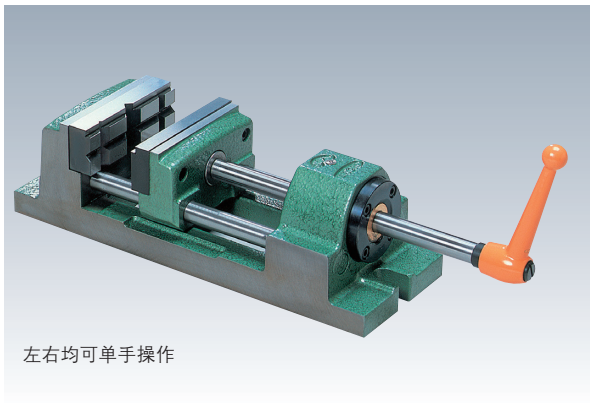
适用机型	订单号	型号
A 75	930964	BETA-A 75-JA
A100	930965	BETA-A100-JA
A125	930966	BETA-A125-JA
A150	930967	BETA-A150-JA

螺杆

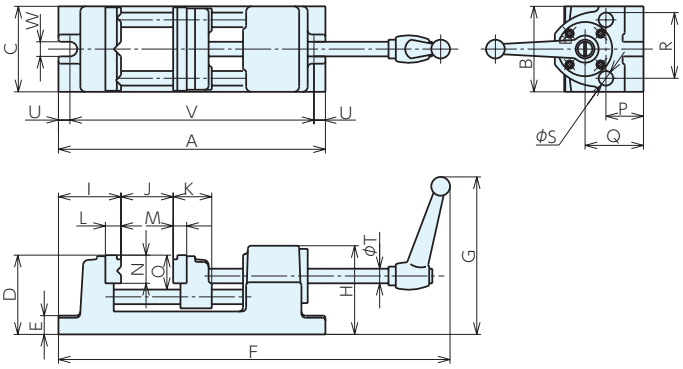
适用机型	订单号	型号
A 75	943919	BETA-A 75-SP
A100	943920	BETA-A100-SP
A125	943921	BETA-A125-SP
A150	943922	BETA-A150-SP

单柄平口钳 符合RoHS

ERON®


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

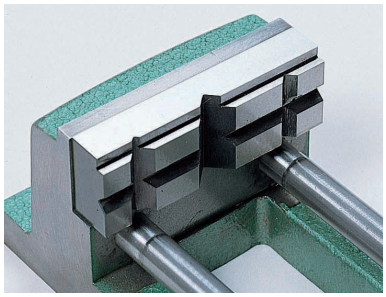
型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
UTS 75-3	15	13	27	33	36	56	56	14	14	11	234	14
UTS100-4	20	16	36	41.25	40	60	70	15.5	15.5	17	279	14
UTS125-5	20	16	36	41.5	41.5	66	85	22	17	19	332	16

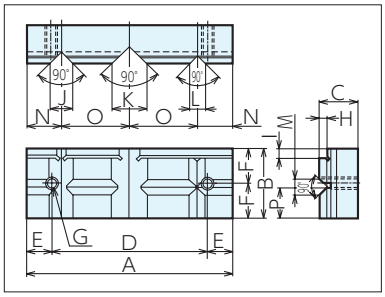
■规格

＊ 标准在库品

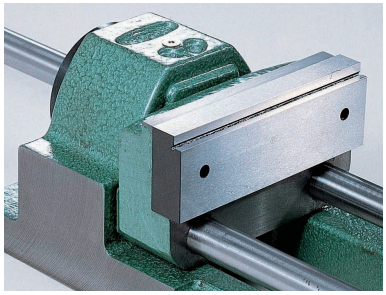
订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	夹紧力kN	重量kg
＊903203	UTS 75-3	80	33	80	3.5	5.0
＊900379	UTS100-4	106	41	113	3.5	9.2
＊903204	UTS125-5	131	45	135	3.5	14.0

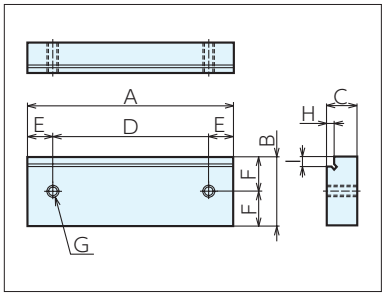
■固定侧钳口





■活动侧钳口





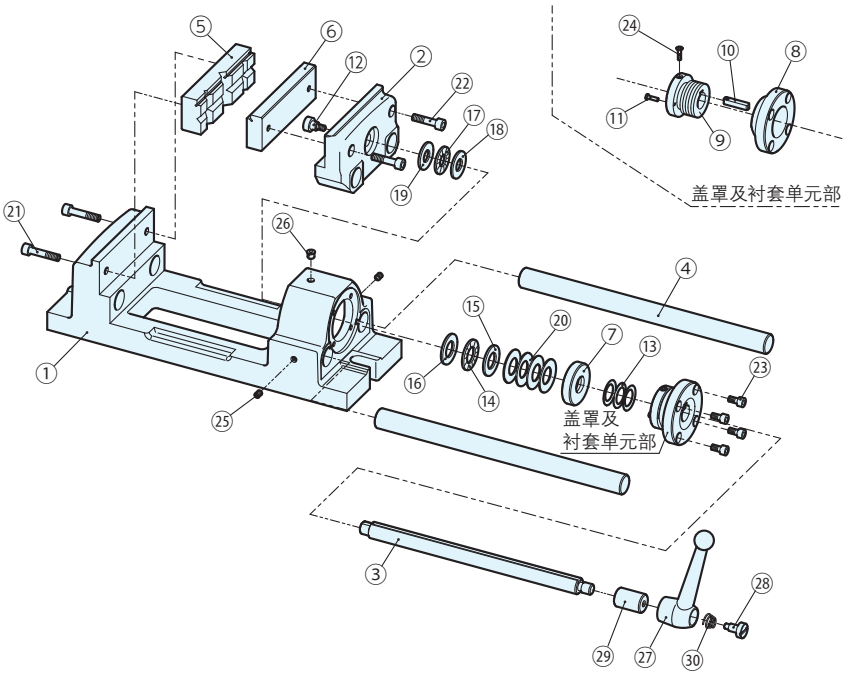
■钳口尺寸表

型号	A	B	C	D	E
UTS 75-3	80	27	15	47	16.5
UTS100-4	106	36	20	80	13
UTS125-5	131	36	20	100	15.5

F	G	H	I	J	K
13.5	M5	4	4	10	14
18	M6	4	5	12	18
18	M6	4	5	13	20

L	M	N	O	P	安装螺钉
8	8	10	30	12	M5X22
8	8	18	35	16	M6X25 M6X30
9	9	20.5	45	16	M6X25 M6X30

■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	底座用棱形钳口	S45C	1
⑥	活动钳身用棱形钳口	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⑧⑨⑩⑪㉔一体)

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

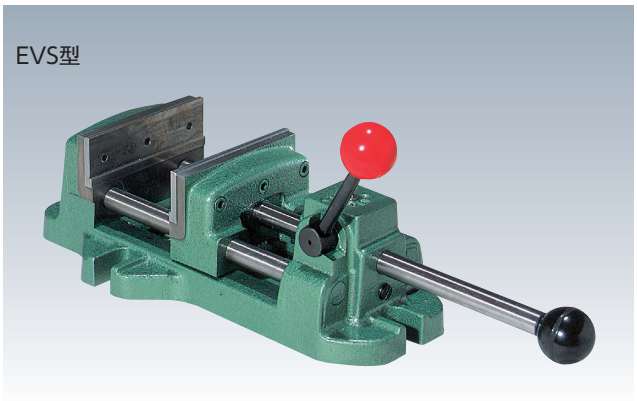
油杯(分解图编号㉖)

适用机型	订单号	型号
所有机型	941981	OCP-1-4

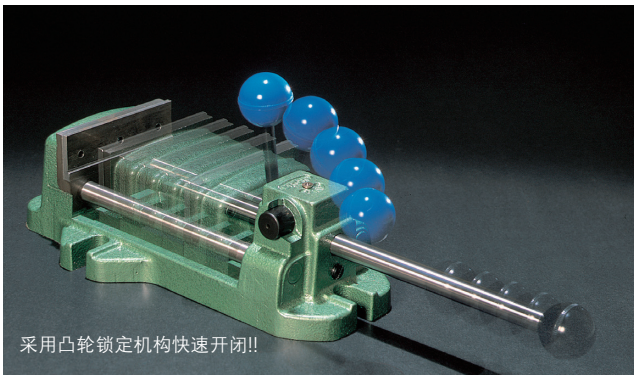
快动钻床平口钳 符合RoHS

ERON®

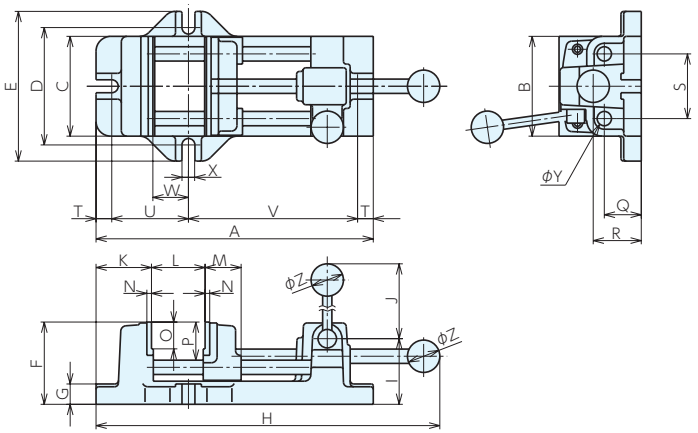
EVS型



EPA型



- 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

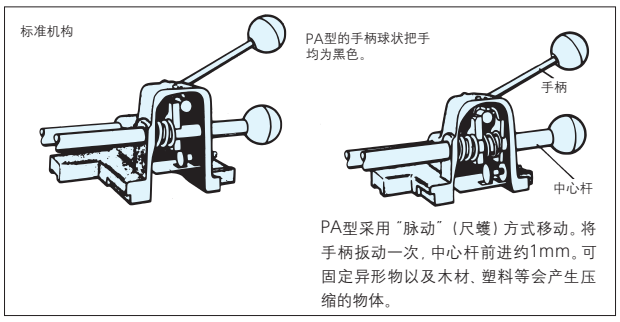
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
(EVS,EPA) 75-3	238	82	80	104	122	76	18	277.5～357.5	56	113	48
(EVS,EPA)100-4	300	108	108	128	162	89	22	352 ～462	71	113	60
(EVS,EPA)150-6	374	156	155	187	225	99	22	433 ～579	80.5	124.5	73
EVS200-8	454	207	205	234	274	114	25	407 ～703	95	139	85

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
(EVS,EPA) 75-3	4～ 78	40	5	19	37.75	32	38	56	15	83	130	50	13	12.5	35
(EVS,EPA)100-4	4～120	41	5	29	41.25	40	55	70	17	83	182	40	14	15.5	35
(EVS,EPA)150-6	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

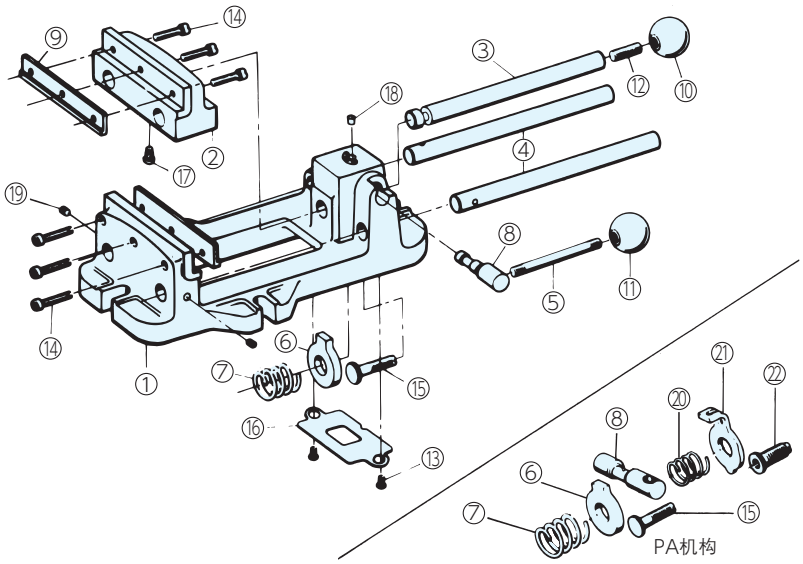
■规格

*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



■分解及组装图(EVS·EPA)



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

■钳口螺钉尺寸

型号	安装螺钉
(EVS,EPA)-75-3	M6×15　M6×20
(EVS,EPA)-100-4	M6×20
(EVS,EPA)-150-6	M6×25　M6×30
EVS200-8	M6×30　M6×35

※可动体侧和固定爪侧的螺钉尺寸不同。

快动钻床平口钳 符合RoHS

ERON

■零件

中心杆(1根)(分解图编号③)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)- 75-3	932975	EVS 75-CB
(EVS,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,EPA)- 75-3	932979	EVS 75-GB
(EVS,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)-100-4	932983	EVS 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,EPA)- 75-3	932988	EVS 75-LR
(EVS,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,EPA)- 75-3, (EVS,EPA)-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, (EVS,EPA)-100-4	932995	EVS 75-CR
(EVS,EPA)-150-6	933001	EVS 150-CR
EVS200-8	941960	EVS 200-CR

调整螺栓(分解图编号⑮)

适用机型	订单号	型号
EVS-(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
(EVS,EPA)-100-4	900011	EVS100-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, (EVS,EPA)-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
EVS200-8	941969	EVS200-NB-R

固定板(分解图编号⑯)

适用机型	订单号	型号
(EVS,EPA)- 75-3, (EVS,EPA)-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⑱)

适用机型	订单号	型号
全機種	941981	OCP-1-4

PA弹簧(分解图编号⑳)

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㉑)

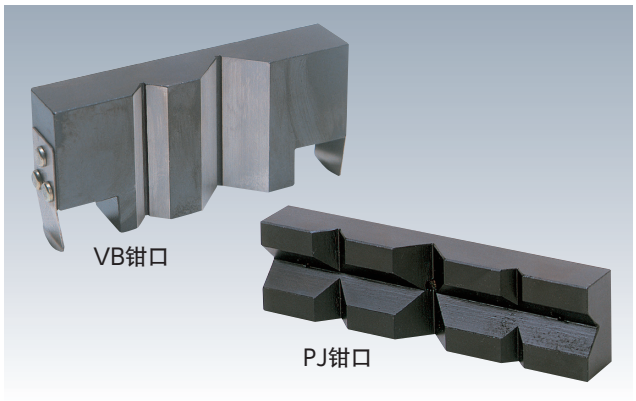
适用机型	订单号	型号
EPA 75-3	941987	EPA 75-OP-P
EPA100-4	941988	EPA100-OP-P
EPA150-6	941989	EPA150-OP-P

PA调节螺钉(分解图编号㉒)

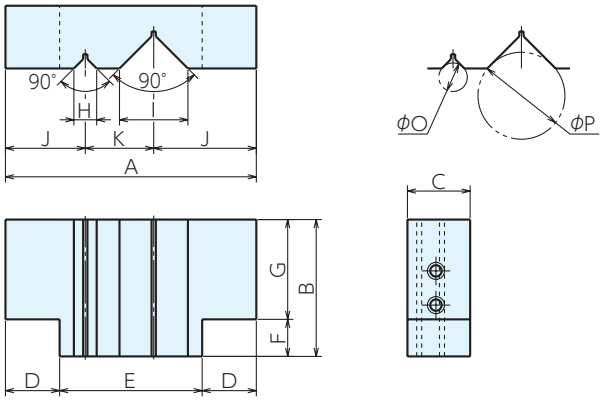
适用机型	订单号	型号
EPA-(75-3,100-4)	941985	EPA 75-AJ-P
EPA150-6	941986	EPA150-AJ-P

快动钻床平口钳用钳口

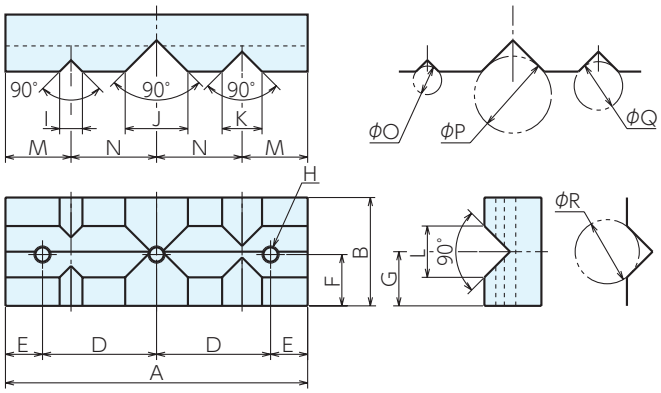
符合RoHS



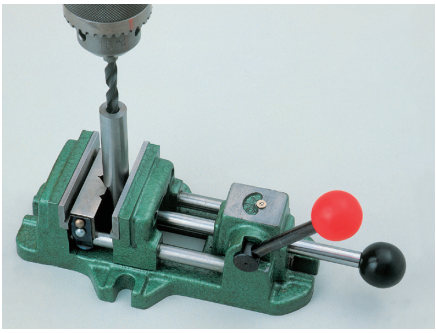
VB钳口



PJ钳口



■使用例



VB钳口适用于圆棒的夹紧。

■尺寸表

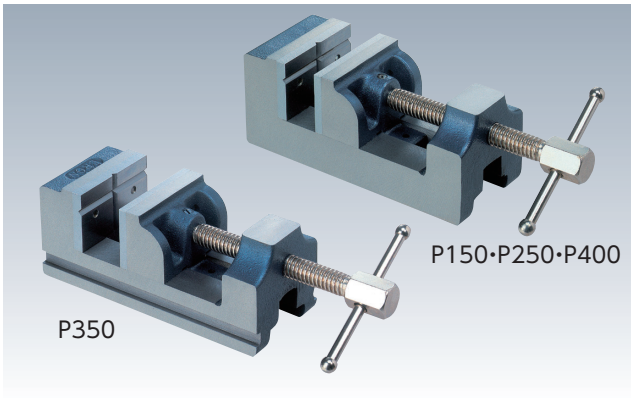
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
VB 75	71	42	19	15.5	40	10	32	6	20	22	20	29	-	-	4.5～7.5	10～25	-	-
VB100	88	48	22	19	50	13	35	8	24	28	24	36	-	-	5～10	12～30.5	-	-
VB150	130	60	25	25	80	17	43	14	30	40	37	53	-	-	7.5～17	14.5～38	-	-
VB200	180	65	29	31	118	20	45	22	36	62	49	69	-	-	11 ～27	17 ～46	-	-
PJ 75	80	27	15	47	16.5	12	15	M6×1	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	M6×1	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	M6×1	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	17	20	M6×1	14	26	20	20	45	58.5	7.5～17	12.5～33	10 ～25	10 ～25

■规格

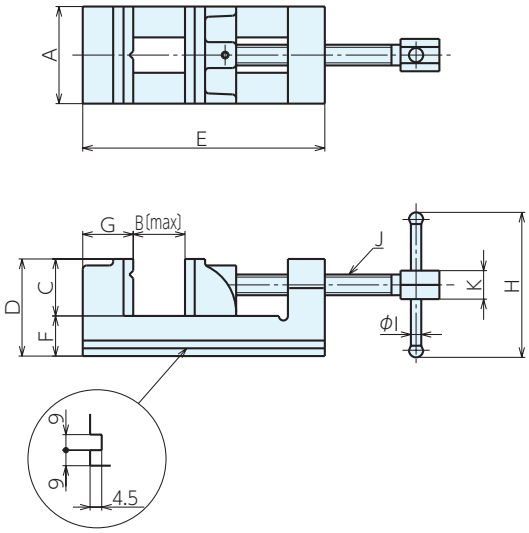
*标准在库品

订单号	型号	适用平口钳	重量kg
* 900526	VB 75	(EVS , EPA) 75-3	0.4
* 900527	VB100	(EVS , EPA)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) 75-3	0.2
* 900531	PJ100	(EVS , EPA)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



- 无法兰型也可水平使用。(由于假设是钻孔机,所以没有指定底部和侧面的垂直度精度。)
- 底座及活动钳身均装有钳口。
- 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镦加工,不会脱落。



※仅P350的侧面开有夹紧槽。

■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
P150	38	38	25	47	108	22	25.5	46	5	W3/8 16牙/英寸	φ12
P250	62	64	38	67	158	29	37	97	8	W1/2 12牙/英寸	φ19
P350	75	79	45	76	186	31	38.5	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22
P400	101.5	104	45	83	238	38	48	114	8	TW16 8牙/英寸	六角22

■规格

*标准在库品

订单号	型号	开口宽度	开口深度	开口	重量kg
* 900079	P150	38	25	38	0.8
* 900493	P250	62	38	64	2.6
* 900494	P350	75	45	79	4.4
* 900495	P400	101.5	45	104	7.7

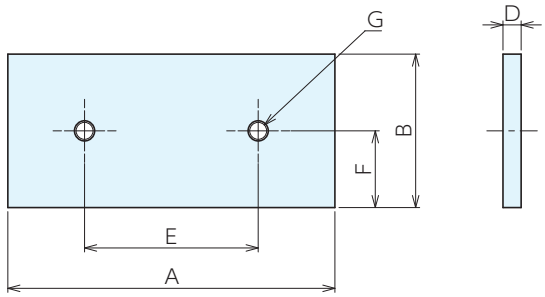
■零件

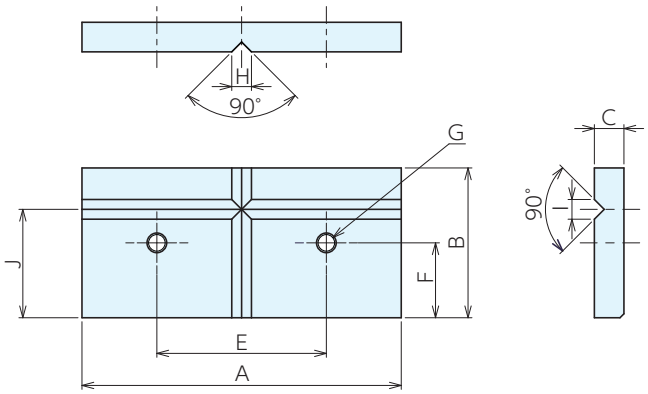
背板

适用机型	订单号	型号
P150	943915	P150-BP
P250	943916	P250-BP
P350	943917	P350-BP
P400	943918	P400-BP

螺杆

适用机型	订单号	型号
P150	943909	P150 -SP
P250	943911	P250 -SP
P350	946805	P350 -SP
P400	943913	P400 -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	930959	P150-JA	38	25	5.5	4	23	13	M4×0.7	4	4	19
P250	930960	P250-JA	62	38	7.5	4.5	40	19	M5×0.8	5	5.5	27
P350	930962	P350-JA	101.5	45	8	6	58	22	M5×0.8	6	6.5	32
P400	930963	P400-JA	81	38	7.5	4.5	43	19	M5×0.8	5	5	27.5

MEMO

SINCE 1560
NABEYA CO., LTD.
日本株式会社锅屋上海代表处
URL.http://www.nabeya.co.jp E-mail:nabeya@ons.co.jp 中文URL.http://www.nabeya1560.cn（2023年1月以后开通）

JIG & MECHANICAL PARTS
ERON® NBK®

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
上海代表处	上海市长宁区遵义南路88号协泰中心2408室 200336	TEL.+86-21-5127-2366

●登载的规格为截止2022年2月21日的数据，如有变更，恕不预告。