

基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引

符合RoHS

ERON®

No.E-9173

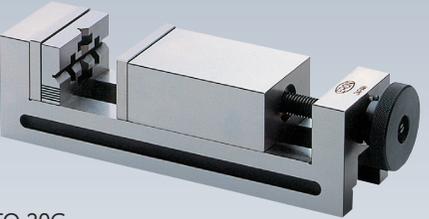
PRECISION TOOL MAKER'S VISES

## 精密研磨用平口钳

- 材质为全淬火、全研磨加工的精密平口钳。
- 垂直度、平行度均在5微米以下。
- 各型号均附配精美的木质外壳。

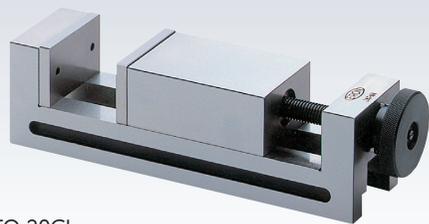
ETO-10G

螺纹均进行了研磨加工,手柄可拆除。



ETO-20G

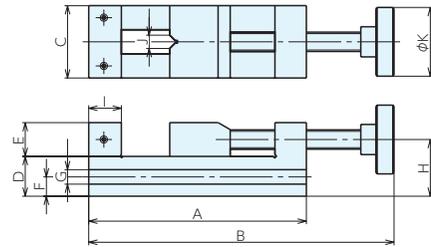
ETO-20GL、20G的手柄均可拆除。



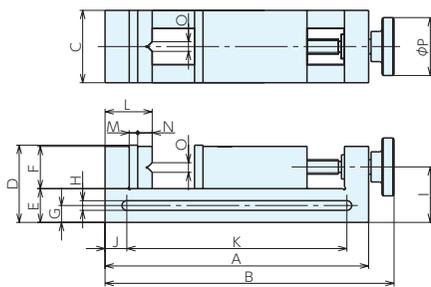
ETO-20GL

拆除了特殊钳口的ETO-20G。

ETO-10G



ETO-20G



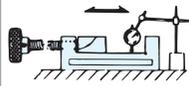
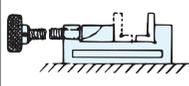
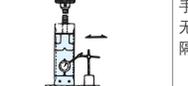
## 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
ETO-10G	180	212.5~289.5	60	33	28	16	12	47	27	11	57	-	-	-	-	-
ETO-20G(L)	218	239	60	64	28	35	14	8	46	18	182	39	7	12	8	48

## 规格

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
900487	ETO-10G	60	28	77	180	61	3.5
900489	ETO-20G	60	36	65	218	64	3.8
900490	ETO-20GL	60	36	77	218	64	3.6

## 精度标准

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



ETO-31G  
可防止上浮的宽口平口钳。

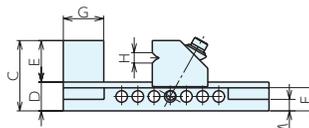
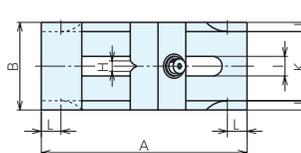


ETO-50·51·52G/50·51·52GM  
※ETO-50、51、52GM为防锈型

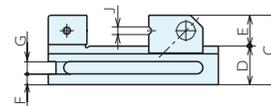
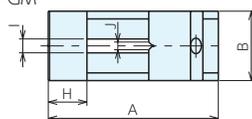
#### GM型的特点

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

ETO-31G



ETO-50G·GM  
ETO-51G·GM  
ETO-52G·GM



#### 尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
ETO- 31G	178	76	61	25	36	20	35	9	17	8	60	17	10
ETO- 50G·GM	70	30	35	20	15	5	6	20	7	3	-	-	-
ETO- 51G·GM	88	35	39	22	17	6	7	22	7	4	-	-	-
ETO- 52G·GM	110	45	45	25	20	7	8	25	9	5	-	-	-

#### 规格

订单号	型号	钳口宽度	钳口高度	钳口张开度	全长	全高	重量kg
900488	ETO- 31G	76	36	98	178	61	3.5
915103	ETO- 50G	30	15	25	70	35	0.4
915104	ETO- 51G	35	17	36	88	39	0.7
915105	ETO- 52G	45	20	50	110	45	1.0
941014	ETO- 50GM	30	15	25	70	35	0.4
941015	ETO- 51GM	35	17	36	88	39	0.7
941016	ETO- 52GM	45	20	50	110	45	1.0

基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引

可在主页下载CAD数据、进行库存查询。