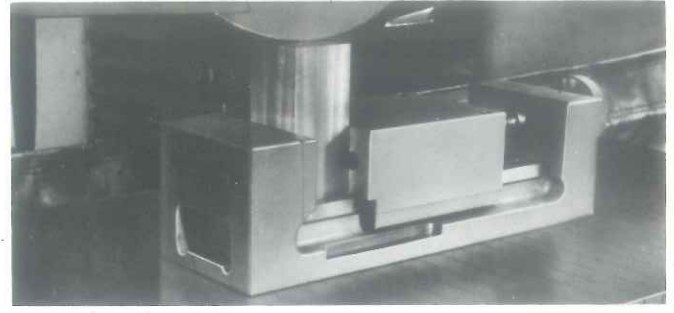
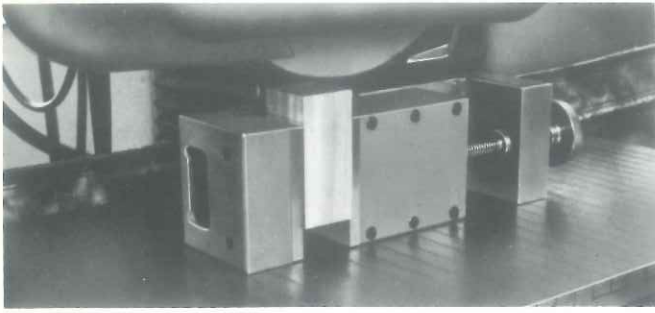


# 研削用精密バイス VPシリーズ



1 高精度の治具部品、金型部品（特にコア）試作部品の研削  
におすすめします。  
特に薄物、非鉄金属の研削には不可欠です。

2 研削盤のマグネットテーブルに直接取付けられ立、横、水  
平、三方向の高精度の研削加工ができます。直角度、平行  
度はすべて0.005以内です。

## 仕様と寸法

(mm)

型式	口金幅A	口金高さB	口金開きC	a	b	c	d	e
80-V P	80	40	70	288	45	80	254	82
	f	g	h	i	j	k	重量	
	38	56	10	28	60φ	60	10	

型式	口金幅A	口金高さB	口金開きC	a	b	c	d	e
100-V P	100	45	100	360	50	90	326	102
	f	g	h	i	j	k	重量	
	40	60	12	30	70φ	67.5	17	

附属品

- クランピングボルト 2本
- クランピングブロック 2コ

## 精度規格

番号	検査事項	許容値 (mm)
1	本体底面を基準として口金スベリ面の平行度	口金最大開きにつき 0.005
2	口金スベリ面を基準として口金クワエ面の直角度 (直角より小)	口金の全高さにつき 0.005
3	本体側面を基準として口金クワエ面の直角度	全幅につき 0.005
4	本体側面を基準として口金スベリ面の直角度	全幅につき 0.005
5	両口金クワエ面長手方向の平行度	全幅につき 0.005
6	底面を基準として後方側面の直角度	全高さにつき 0.005
7	後方側面を基準として口金クワエ面の平行度	全幅につき 0.005

1

2

3

4

5

6

7