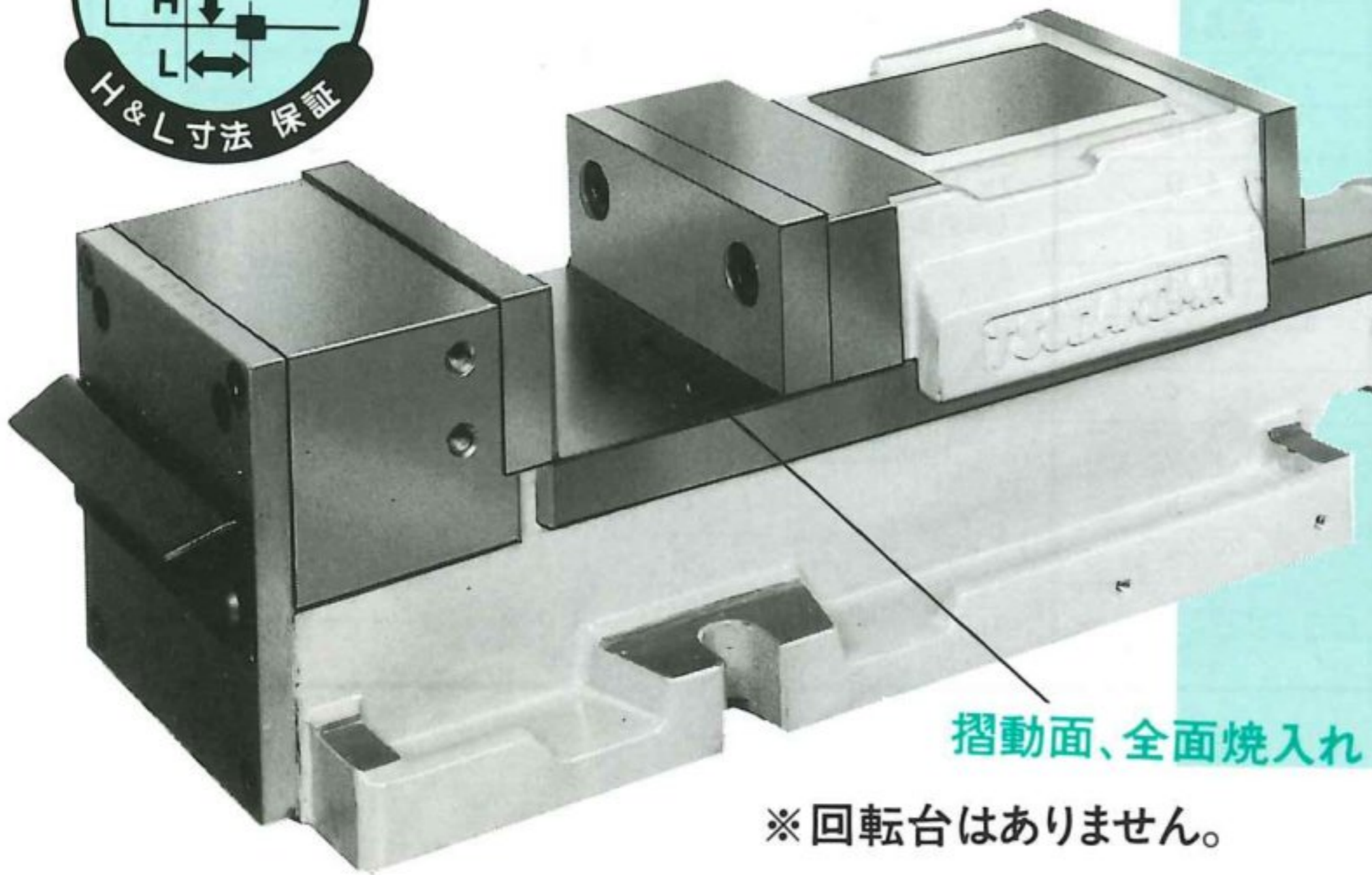


VF (手動)

ファインマシンバイス

VF-150・175・200



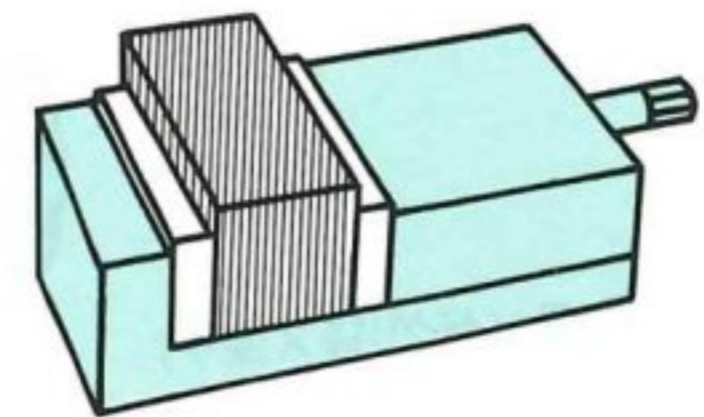
- JIS 0級をクリア
(静的精度・締付け精度)
- 新バックアップ機構により口金倒れの防止
- 半球セグメント組込みにより移動口金浮上り防止
- 1.5倍以上の加工物設置面積
ワーク取付面の幅が口金幅と同じ。
- 口金取付位置いろいろ

手動式VFマシンバイスの特徴

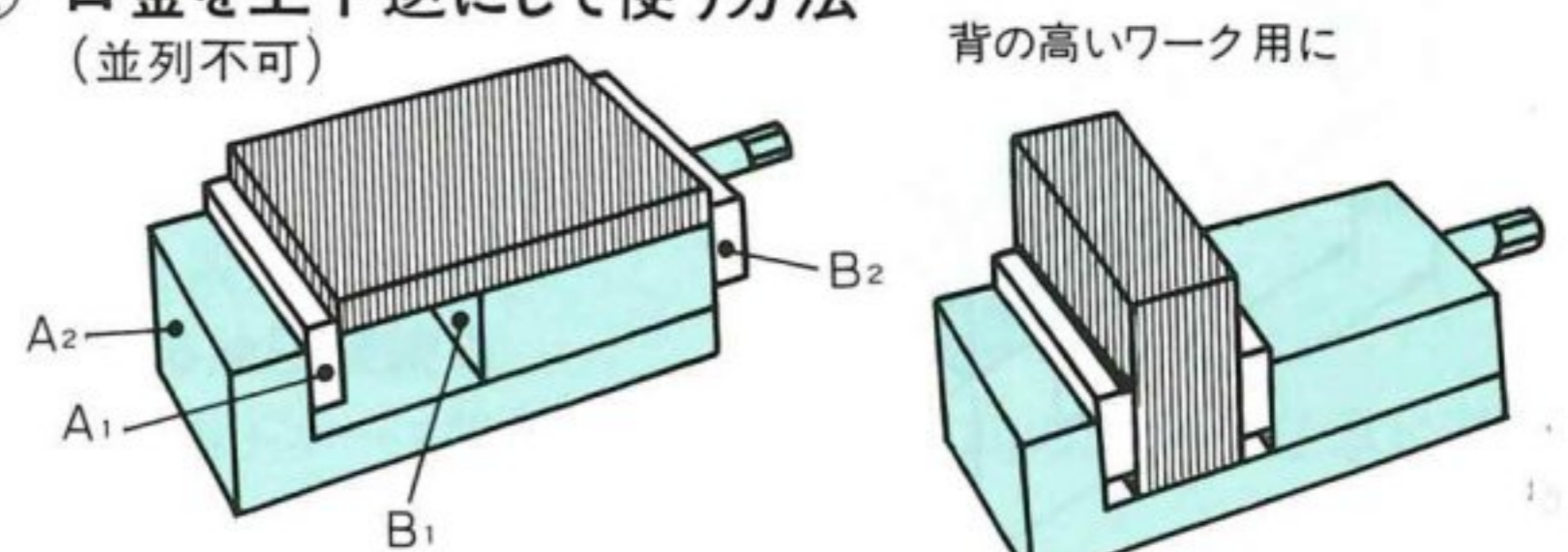
1. 優れた締付け精度を保証
新機構の採用と高剛性の設計によって静的精度、締付け精度ともに、JIS-0級をクリアしています。
2. 広いワーク設置面積
ワーク取付面の幅が口金幅と同じであるため、従来品と比べて1.5倍以上の加工物設置面積がえられます。
3. 切粉はけが容易
ワーク取付面が中溝抜けのないフラット面ですから、小物ワークの落ち込みがなく、切粉はけが容易です。
4. 口金の移動がいろいろ可能
両口金を、スライドブロック後部やフレーム前部に移しかえれば、幅広や薄板の加工ができます。
5. 高剛性と耐久性
バイス本体にはダクタイル鋳鉄 (FCD60) を採用し、高剛性設計と摺動面の全面焼入によって重切削に耐えます。
6. 位置決め用タップ穴を用意
バイスの左右どちら側にも、ワークストップ、エッジロケータを取り付けることができます。

● ファインマシンバイスの使い方

① 普通の使い方

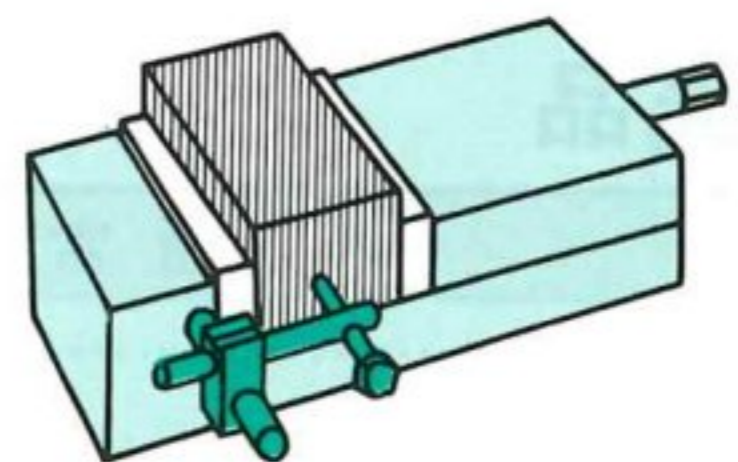


② 口金を上下逆にして使う方法 (並列不可)



(口金はA₁, A₂, B₁, B₂いずれの場置にもとりつけられます。)
(軽締付：1,000kg程度のこと)

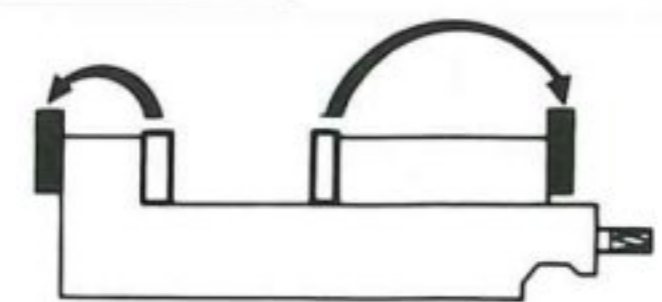
③ ワークストップ エッジロケータ使用



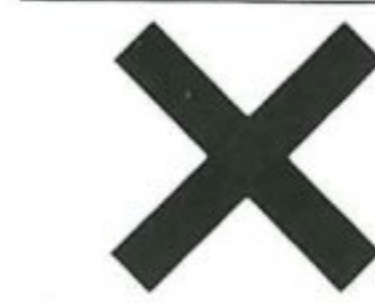
使用上の注意

1. 口金を上下逆にし、本体外側に取付ける場合。

締付力は、1,000kg以内(軽締付け)



2. 口金取付け方法



口金を反転しないで取付けの場合、締付力によっては、破損いたします。



口金
ワッシャ(φ24以上)
ボルト

口金を反転させ、ボルト、ワッシャ(φ24以上)をご使用ください。ただし、ボルト、ワッシャは客先殿でご用意願います。

口金倒れ防止

新バックアップ機構

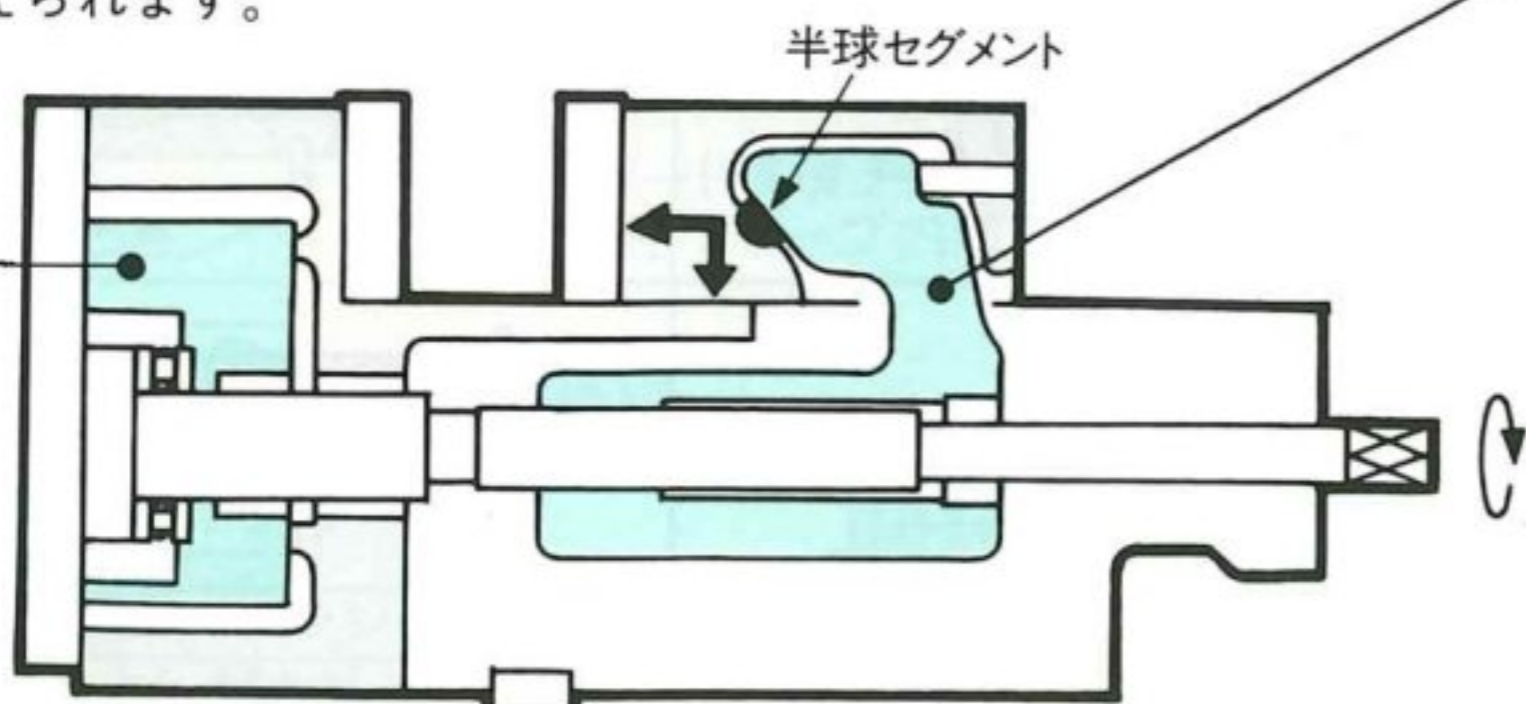
(特許申請中)

- ・ワークの傾き、締付け方向への移動が極小にはり、高い締付精度がえられます。

移動口金、浮上り防止

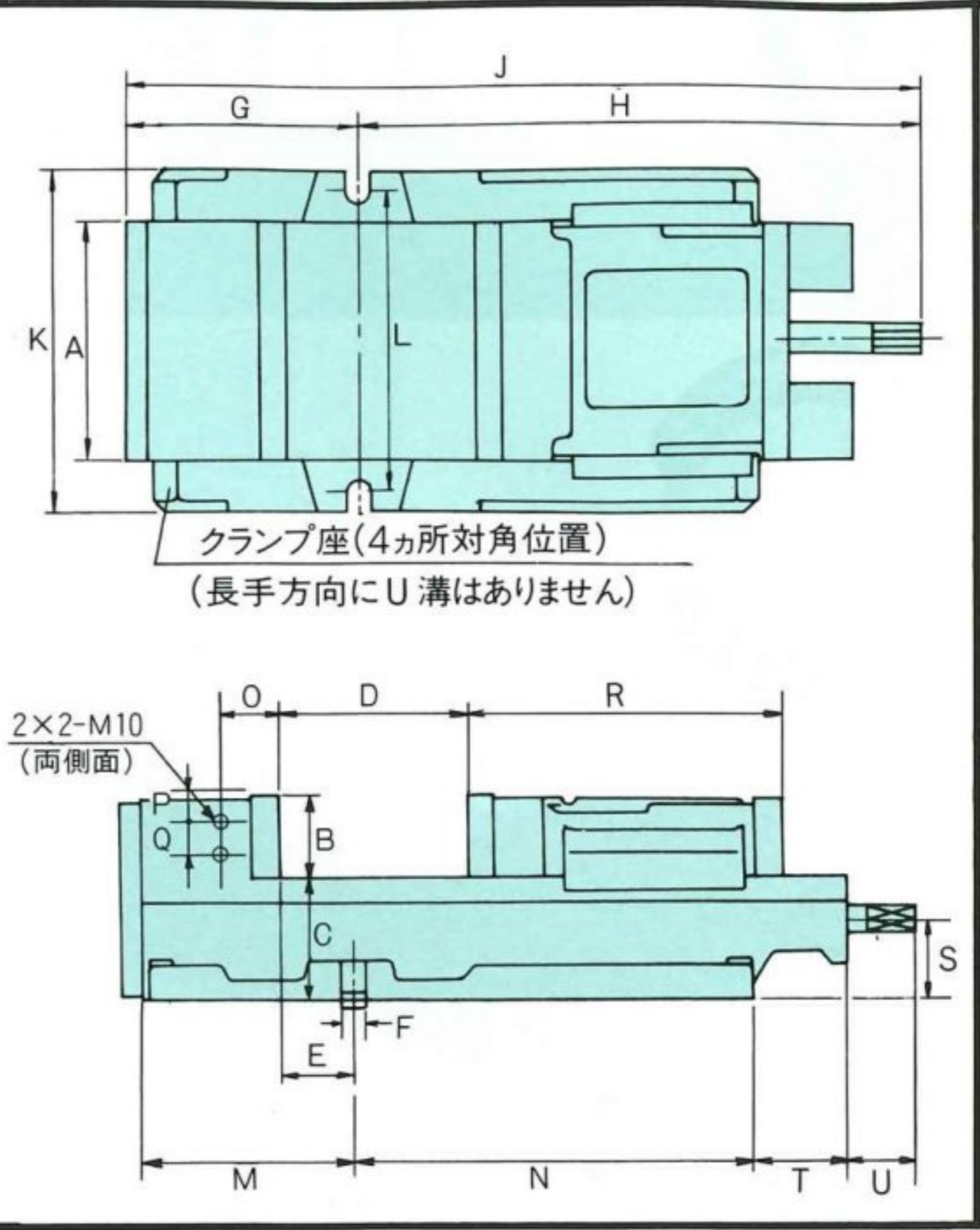
半球セグメント

- ・スライドブロックの浮上りを解消しました。



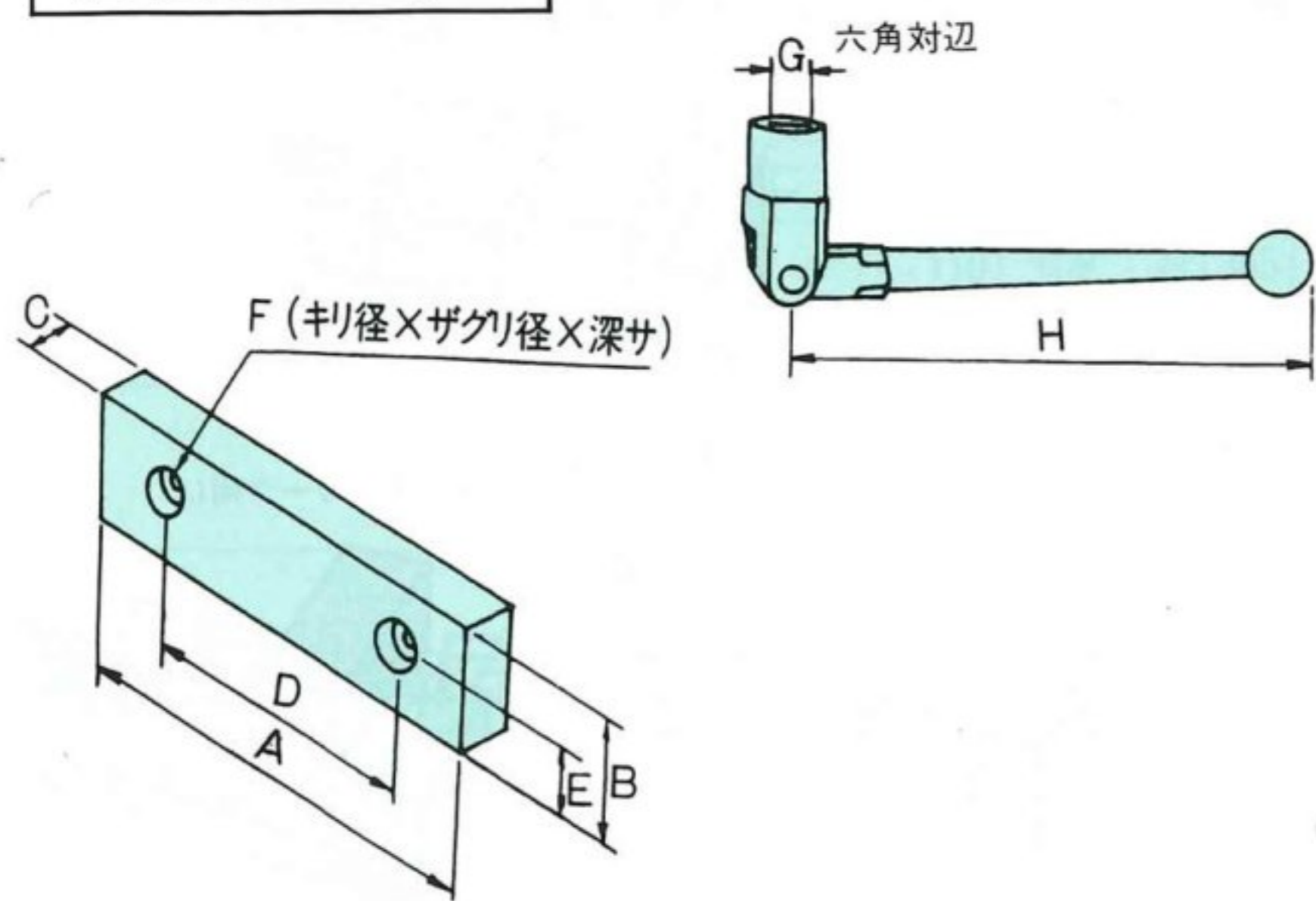
●仕様と寸法

	VF-150	VF-175	VF-200
口金幅 A	150	175	200
口金高さ B	55 ^{*(65)}	60 ^{*(70)}	65 ^{*(75)}
ワーク取付面(摺動面)高さ C	90	90	100
口金最大開き D	150	175	210
口金位置 E	50	50	70
ガイドブロック幅 F	18	18	18
クランピングボルト(径×首下長)	M16×75	M16×75	M16×80
重量 kg	4.5	6.2	8.6
G	152	162	195
H	360	415	465
最大長さ J	512	577	660
K	220	250	280
L	190	220	240
M	140	150	180
N	250	290	330
ワークストッパ 取付位置	O	33	35
	P	15	15
	Q	25	25
R	220	245	285
S	57	57	62
T	65	75	85
U	45	50	50



* () は口金を上下逆にした場合

口金とハンドル



単位: mm

	VF-150	VF-175	VF-200
A	150	175	200
B	55	60	65
C	18	18	18
D	100	120	140
E	32.5	35	37.5
F	13×20×13	13×20×13	13×20×13
G	19	19	22
H	230	230	280

* ワークストッパ詳細は P30 参照

●付属品

通常付属品	特別付属品
●ハンドル 1本	●ワークストッパ 1個
●クランピングボルト、ナット、ワッシャ 2組	☞ P30 参照
●ガイドブロック(本体に取付) 2個	

●精度 (手動・油圧共通)

単位: mm

番号	検査項目	許容値	JIS 0級	図
1	本体底面と移動口金滑り面との平行度	100について 0.010	0.015	1
2	口金の両くわえ面間の平行度	100について 0.020	0.020	2
3	口金のくわえ面と移動口金滑り面との直角度(直角より小のこと)	100について 0.010	0.030	3
4	本体底面のガイドブロックと固定口金くわえ面との直角度	100について 0.015	0.015	4
5	同上 平行度	100について 0.015	0.015	5
6	締付けたテストブロック上面とフレーム底面との平行度	100について 0.015	0.020	6
7	締付けた時のテストブロック上面の浮き上り(変位置)	0.015	0.030	7

記) 測定方法および第6, 7項の締付トルクは JIS B6162による。