

VR

精密マシンバイス

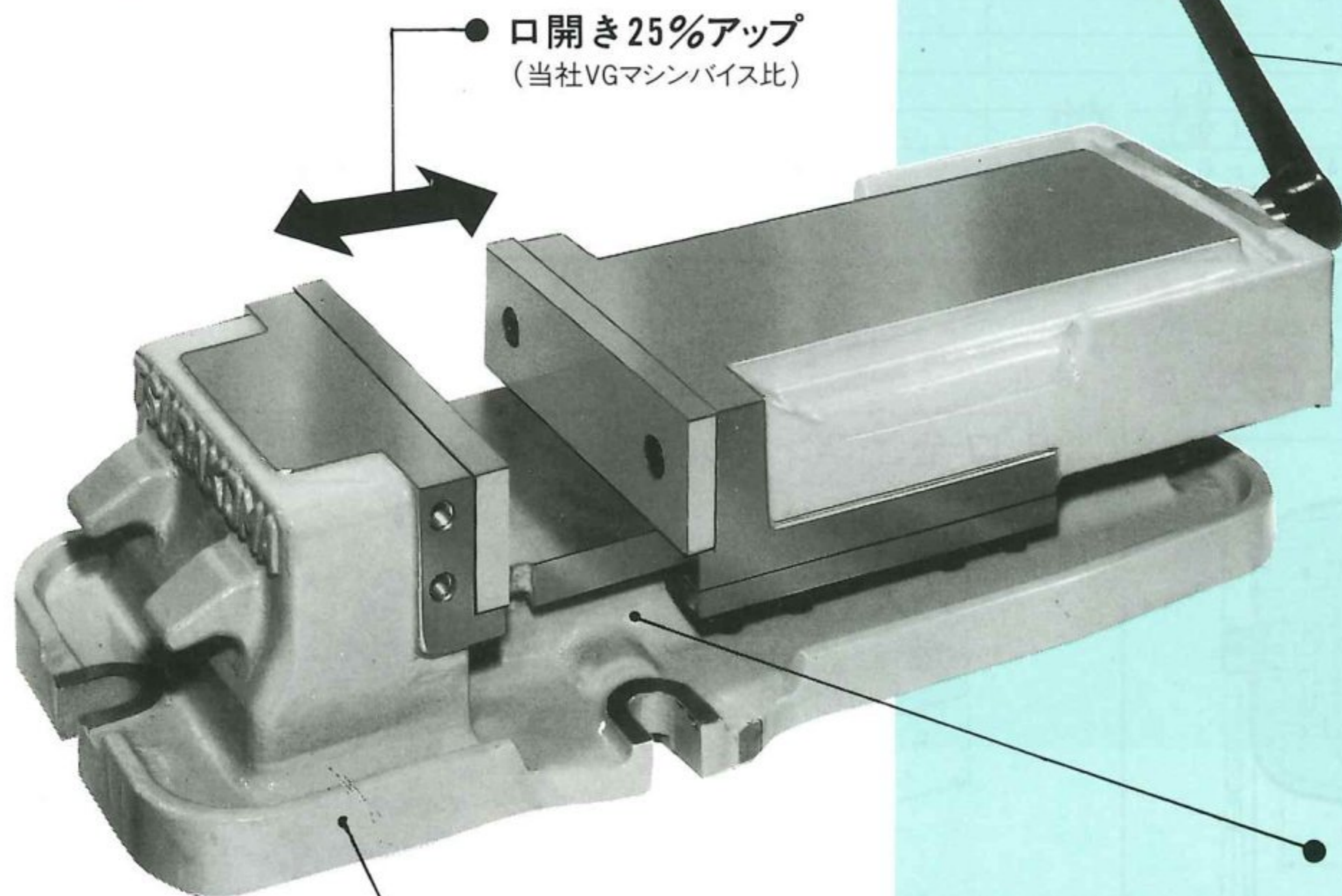
VR-150・200・250

筋金入りバイス



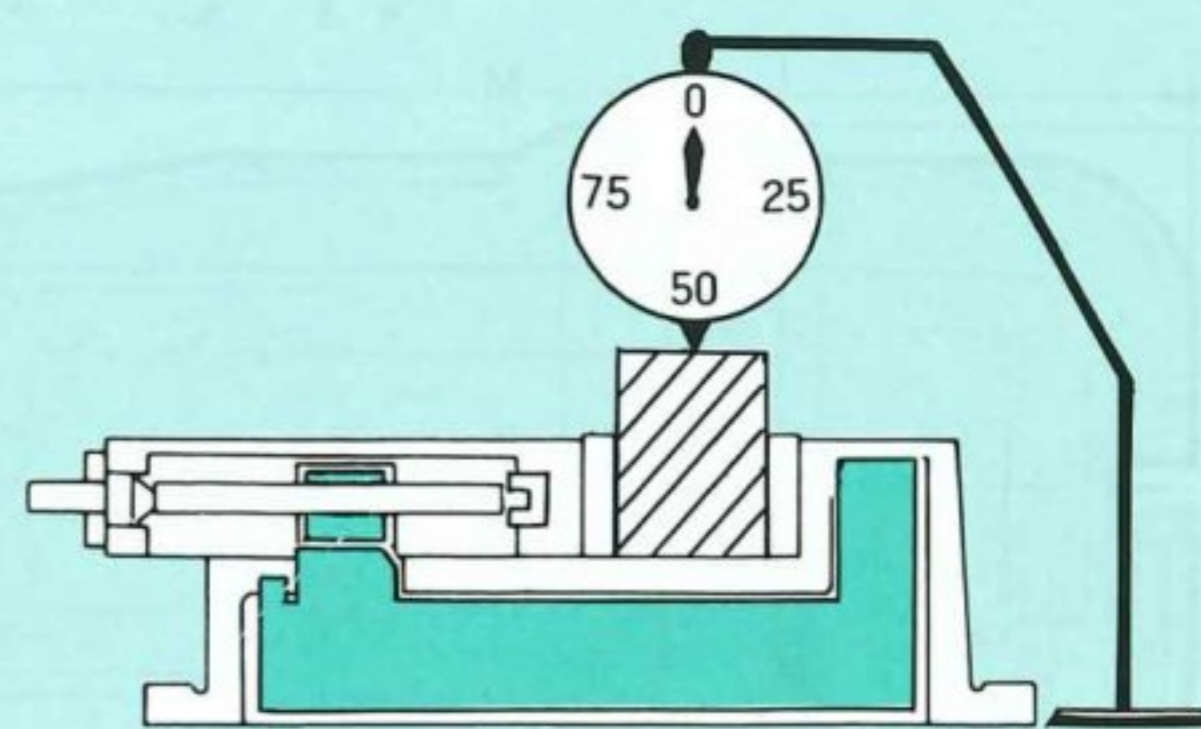
締付力
30%アップ
(当社VGマシン
バイス比)

口開き25%アップ
(当社VGマシンバイス比)



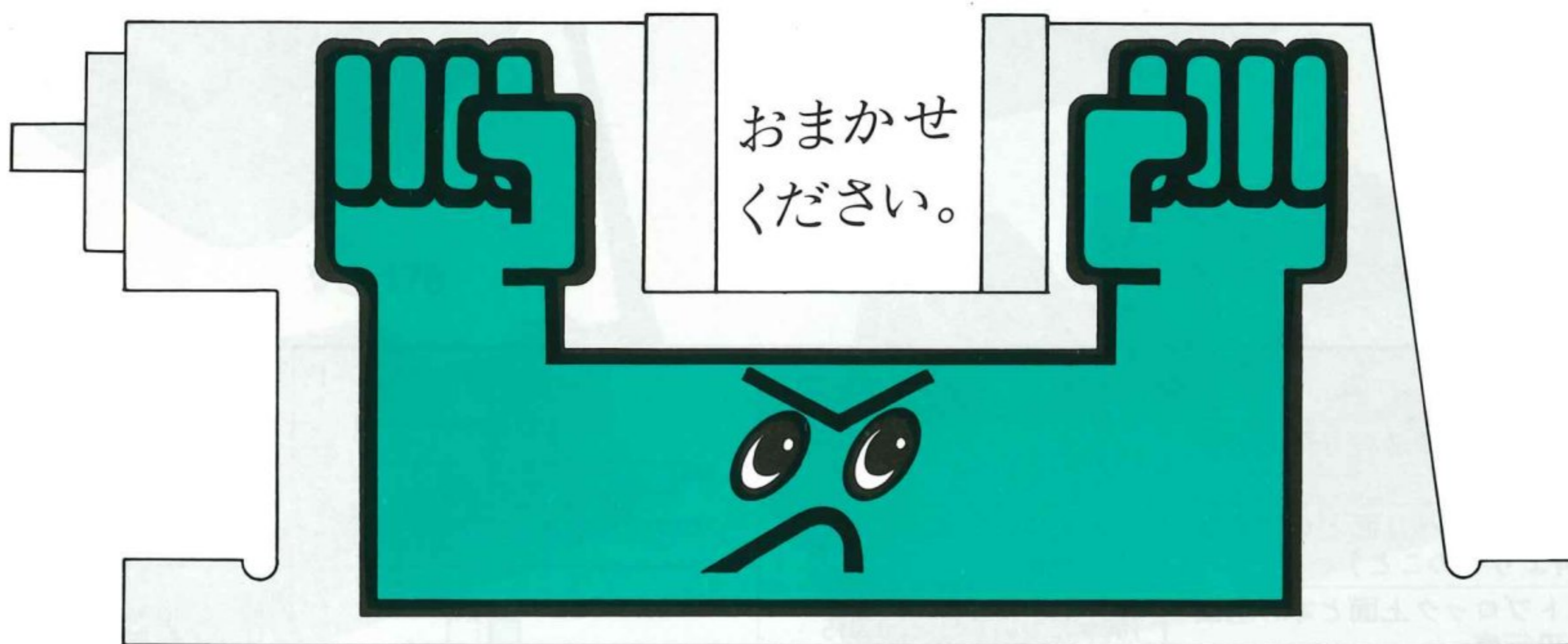
● 油受け全周とりつけ

● ハンドル操作ラクラク
ストレインバーの作用で、
締めるも、戻すもソフトな感じ。



● ストレインバーを組込んでいるのでバイスフレームの
そり、ひずみ、たわみを解消。
ダイヤルゲージの針がほとんど動かず。
テストブロック締付時の浮上り0.015以内保証
● 口金倒れも極小

金型, 治具, 試作品の製作はおもいのまま。

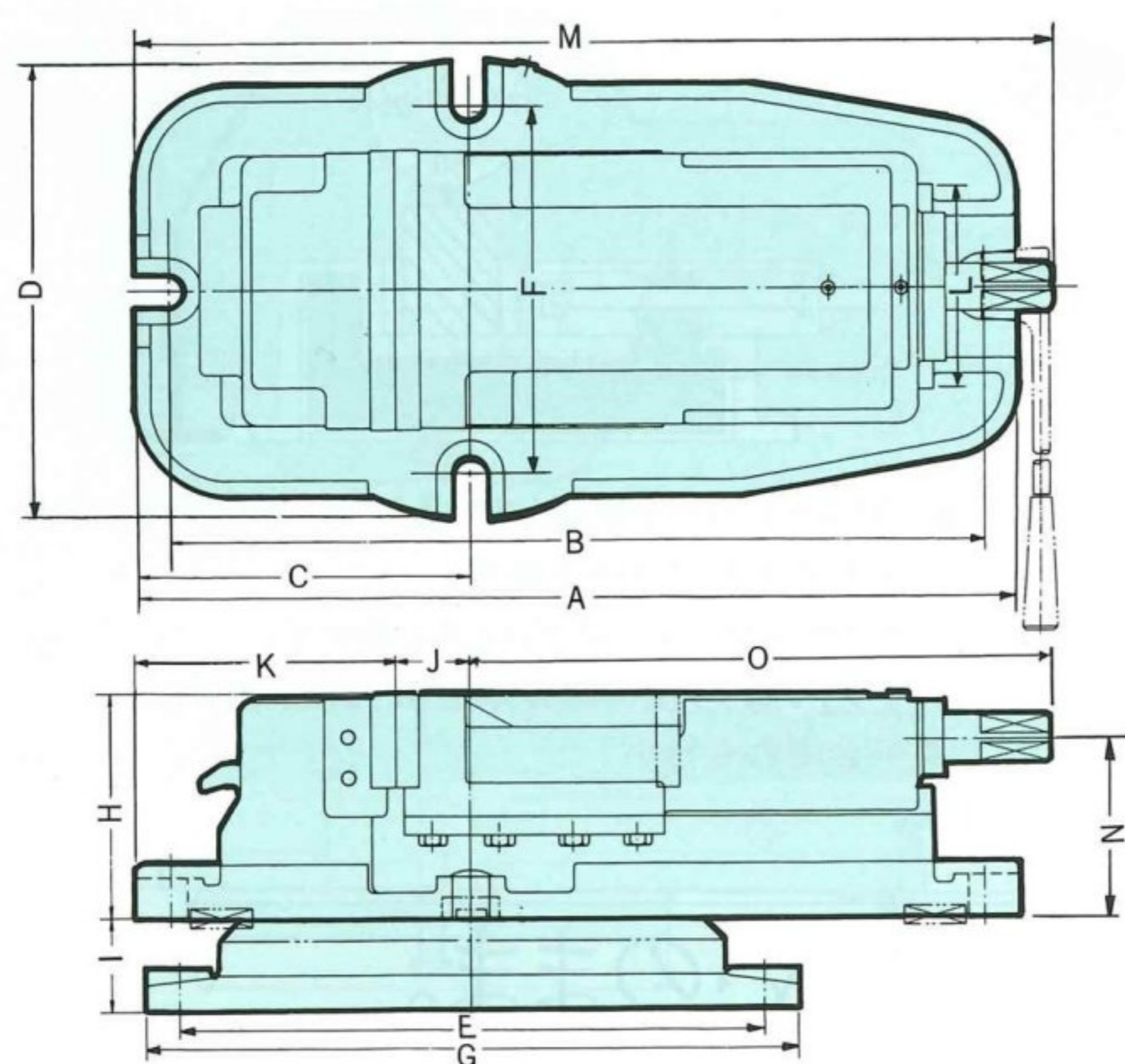


● 付属品

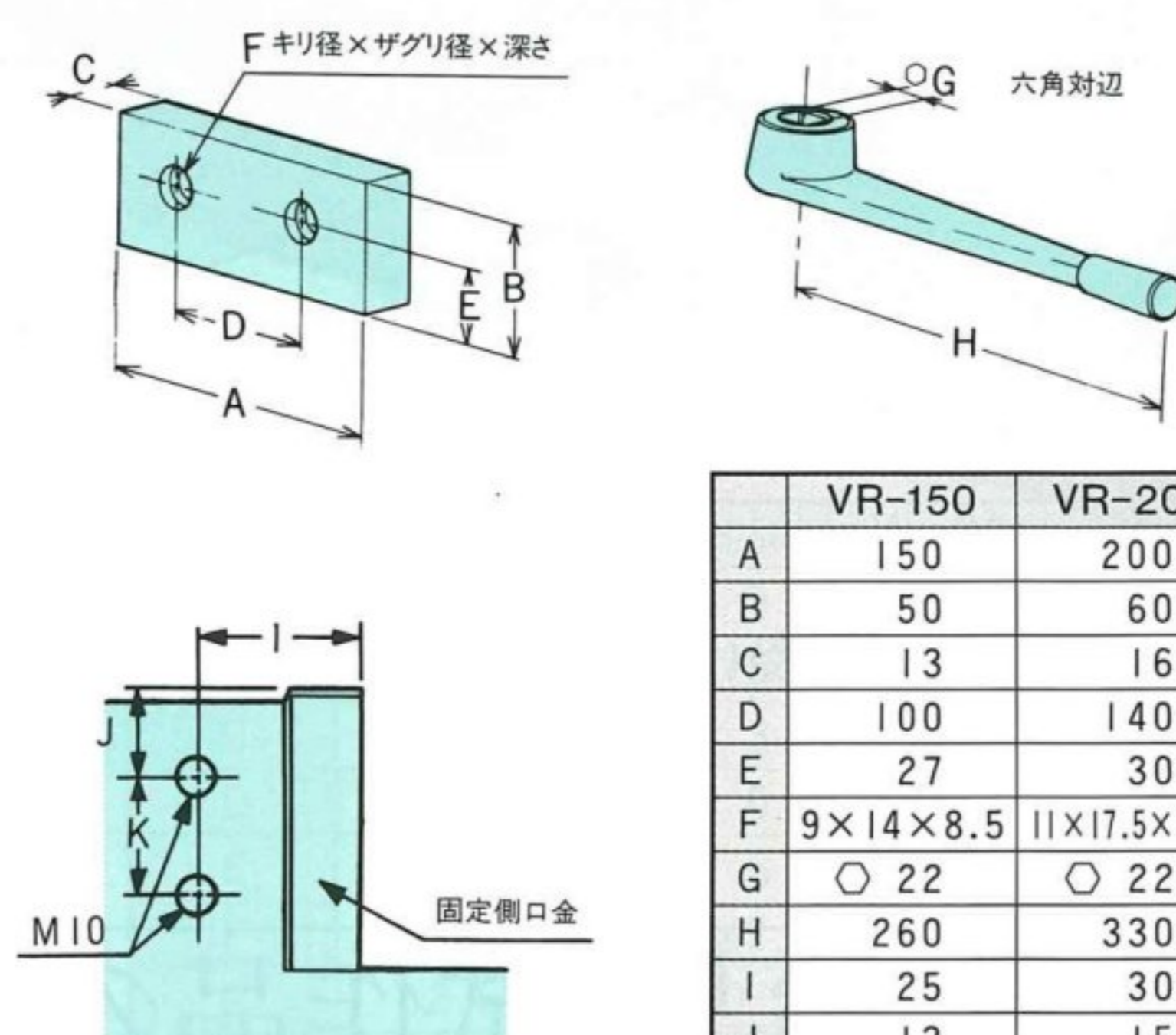
通常付属品	特別付属品
● ハンドル 1本	● 回転台 (スイベルベース 型式VRS)
● クランピングボルト、ナットワッシャ 2組	● L型ハンドル
● ガイドブロック(本体に取付) 2個	● ワークストップ Ⓜ P30 参照

●仕様と寸法

	VR-150	VR-200	VR-250
口金幅	150	200	250
口金高さ	50	60	75
ワーク取付面(摺動面)高さ	70	75	95
口金最大開き	150	200	250
ガイドブロック幅	16	20	20
クランピングボルト(径×首下長)	M16×60	M18×70	M18×75
重量(回転台)kg	41(13)	70(17)	120(25)
フレーム長さ A	465	580	670
長手方向取付ピッチ B	429	540	630
C	170	220	250
総幅 D	244	274	330
回転台取付ピッチ E	324	360	410
F	196	230	275
回転台幅 G	360	400	450
総高さ H	120	135	170
回転台高さ I	50	55	60
J	40	60	75
K	130	160	175
L	110	150	190
総長さ M	482~632	600~800	695~945
N	92	105	132
O	312	380	445



口金とハンドル・ワークストップ取付位置



単位：mm

	VR-150	VR-200	VR-250
A	150	200	250
B	50	60	75
C	13	16	18
D	100	140	170
E	27	30	37.5
F	9×14×8.5	11×17.5×10.5	14×20×12.5
G	○22	○22	○27
H	260	330	400
I	25	30	31
J	13	15	20
K	24	30	35

※ワークストップ詳細は P30 参照

●精度

番号	検査項目	許容値 (mm)	1	4
1	本体底面と口金スベリ面との平行度	100mmについて 0.010		
2	口金と口金スベリ面との直角度 (直角より小のこと)	100mmについて 垂直 0.010		
3	テストブロック上面と本体底面との平行度	100mmについて 0.015		
4	本体底面のガイドブロックと固定口金クワエ面との直角度	100mmについて 0.015		
5	同上 平行度	100mmについて 0.015		
6	口金クワエ面間の平行度	100mmについて 0.020		
7	締付時のテストブロックの浮上り	0.015		