

# メカ増力マシンバイス

## Vi 1216, 1222, 1627, 1635, 2032, 2041

## Vis 1016, 1022



メカ増力と手締めのワンタッチ切り替えを可能にした  
ソリッド感あふれる新型バイス

### ■ ユーザーフレンドリーな工夫と配慮



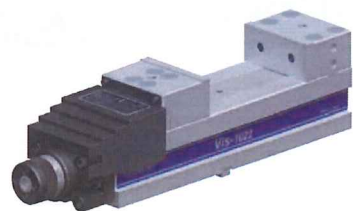
### ■ メカ増力と手締めの切り替えが可能 工具なしでワンタッチ・締付力4段階調整可能

締付力の調整は、アジャストリングを手で前後させるだけで簡単に出来ます。

- Vis-1016・1022は3段階 (MAX: 20KN / 2t)
- Vi-1216・1222は3段階 (MAX: 30KN / 3t)



アジャストリング奥側 アジャストリング1ノッチ目 アジャストリング2ノッチ目 アジャストリング手前側  
ラクラク操作のメカ増力機構  
P4 4ページ参照下さい。



### ■ ツダコマならではの、圧倒的な高剛性・高精度

ワークの浮き上がり防止する  
ウェッジナット機構  
P4 4ページ参照下さい。

### ■ 強固なスチール製フレーム

焼入れスチールフレーム(材質S45C・  
硬度HRC55以上)の採用により、締付  
時の反りを最小限にします。  
(Vi-2041はFCD700)

### ■ マシニングセンターにフィットする 多彩なラインナップ

30番MC用の Vis-1016から  
最大開き410mmの Vi-2041まで  
口金開き幅5サイズ

Vis-1016	160mm
Vis-1022	220mm
Vi-1216	160mm
Vi-1222	220mm
Vi-1627	270mm
Vi-2032	320mm
Vi-1635	350mm
Vi-2041	410mm

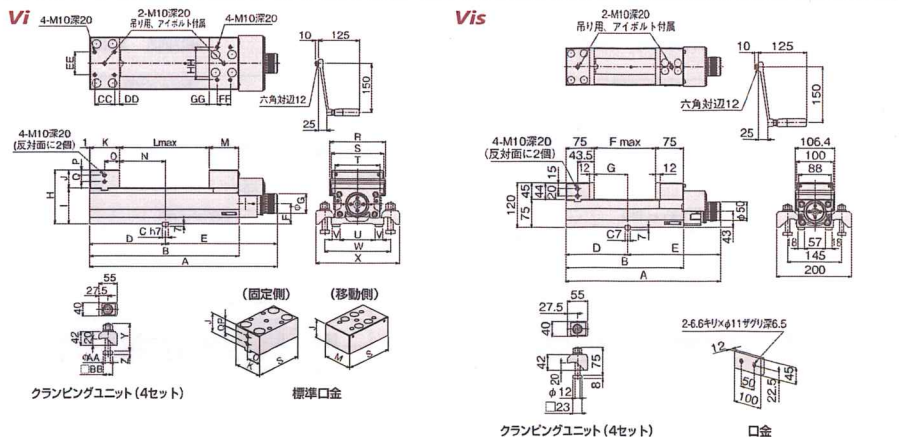
- 標準装備
- ハンドル (1本/増力タイプ用)
  - クランピングユニット (4セット)
  - ガイドブロック (2個/本体に取付け)
  - 吊りボルト

- オプション
- ワークストッパー
  - エキステンションバー
  - 生口金
  - セットプレート (2台共締め用)
  - ラチェットハンドル

### 仕様

寸法図No.	Vi-1216	Vi-1222	Vi-1627	Vi-1635	Vi-2032	Vi-2041	Vis-1016	Vis-1022
口金幅 S	125	125	160	160	200	200	100	100
口金高さ J	50	50	55	55	65	65	45	45
口金開き (MAX開き) L	160 (164)	220 (224)	270 (274)	350 (354)	320 (324)	410 (414)	164	224
本体総長さ A	442	502	572	652	642	732	415	475
ワーク取付面高さ I	95	95	110	110	125	125	75	75
ガイドブロック幅 C	14h7	18h7	18h7	18h7	18h7	18h7	14h7	14h7
最大締付力 KN	30 (3t)	30 (3t)	45 (4.5t)	45 (4.5t)	45 (4.5t)	45 (4.5t)	20 (2t)	20 (2t)
製品質量 kg	31	34	56	62	89	100	20	22

### 寸法図



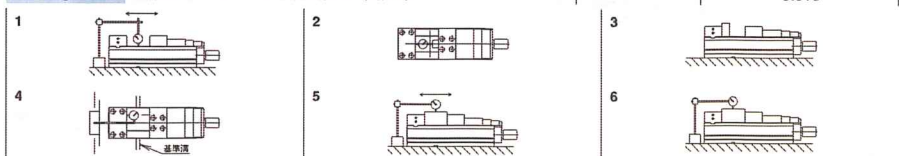
クランピングユニット (4セット) 標準口金

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
Vi-1216	442	325	14	155	287	55	60	145	95	50	79	164	79	75	39.5	15	20
Vi-1222	502	385	18	200	302	55	60	145	95	50	79	224	79	120	39.5	15	20
Vi-1627	572	455	18	230	342	62.5	60	165	110	55	89	274	89	140	44.5	15	20
Vi-1635	652	535	18	275	377	62.5	60	165	110	55	89	354	89	185	44.5	15	20
Vi-2032	642	525	18	240	402	77.5	60	190	125	65	99	324	99	140	49.5	20	20
Vi-2041	732	615	18	300	432	77.5	60	190	125	65	99	414	99	200	49.5	20	20
	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH
Vi-1216	131.4	125	102	77	18	165	220	75	8	12	23	60	10	40	40	20	70
Vi-1222	134.4	125	102	71	24	165	220	85	11	16	28	60	10	40	40	20	70
Vi-1627	169.4	160	136	106	24	200	255	85	11	16	28	60	15	70	40	25	100
Vi-1635	172.4	160	136	106	24	200	255	85	11	16	28	60	15	70	40	25	100
Vi-2032	212.4	200	184	146	24	240	295	85	11	16	28	70	15	100	50	25	125
Vi-2041	215.4	200	183	146	24	240	295	85	11	16	28	70	15	100	50	25	125

	A	B	C	D	E	F	G
Vis-1016	415	315	14	165	250	164	90
Vis-1022	475	375	14	200	275	224	125

### 精度

番号	検査項目	許容値
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
2	口金の両くわえ面間の平行度	100について 0.020
3	固定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 0.020
4	本体底面のガイドブロックと固定口金くわえ面との平行度	100について 0.015
5	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
6	締付けた時のテストブロック上面の浮き上り(変位量)	0.015





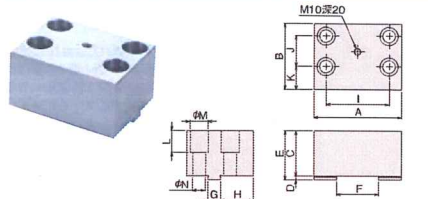
メカ増力マシンバイス

**Vi・Vis** オプション

寸法図

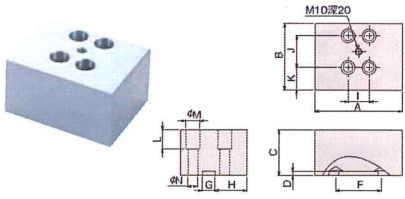
生口金 (固定口金)

Vi, VN 兼用



生口金 (移動口金)

Vi, VN 兼用



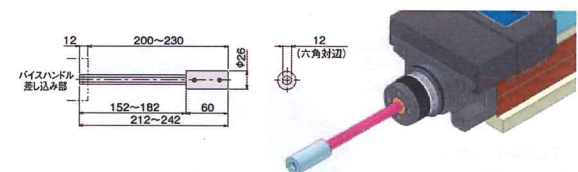
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Vi-1216	125	95	65	5.5	70.5	60	18	46.5	90	44	33.5	41	26	18
Vi-1222	160	105	70	6.5	76.5	86	20	50.5	120	49	36	41	26	18
Vi-1627	200	125	80	6.5	86.5	95	20	65.5	150	59	46	41	26	18
Vi-2032														
Vi-2041														

	A	B	C	D	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Vi-1216	125	94	65	6	70	18	46	30	45	32.5	35.5	20	14
Vi-1222	160	104	70	6	95	20	50	55	50	35	41	26	18
Vi-1627	200	124	80	6	100	20	65	65	60	45	41	26	18
Vi-1635													
Vi-2032													
Vi-2041													

注) 標準口金はP11に記載してあります。

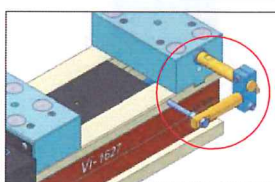
エクステンションバー (延長継手)

Vi, Vis, VN 兼用



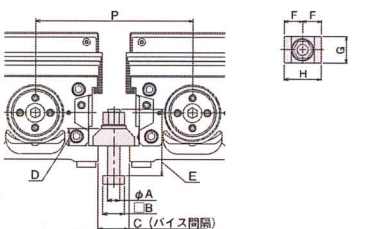
ワークストッパー

全機種 兼用



セットプレート (2台共締め用)

Vi, VN 兼用 Vis 専用



	A	B	C	D	E	F	G	H	P	T	溝幅
Vi-1216	12	23	40	22	75	26.5	38	53	165	14	
Vi-1222	16	28	40	22	85	26.5	38	53	165	18	
Vi-1627	16	28	40	22	85	26.5	38	53	200	18	
Vi-1635	16	28	40	22	85	26.5	38	53	240	18	
Vi-2032	12	23	35	15	75	22.5	38	45	135	14	
Vi-2041											

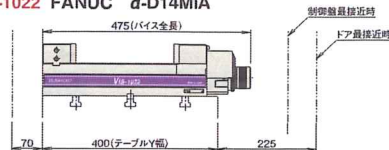
注1) 左記T溝幅が異なる場合や型式及び仕様によっては本図とボルト径、ボルト長さが異なります。  
 注2) オプションのセットプレートにはボルト、ナット、ワッシャーは付属していません。標準のボルト等を使用してください。

■VNバイスと組合せる場合

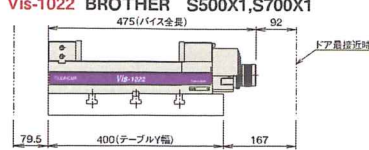
ワーク取付面高さの互換性はありますが、ガイドブロック溝の追加加工が必要になります。固定口金の出入りはお客様で調整いただくようお願いいたします。

マシニングセンター搭載例

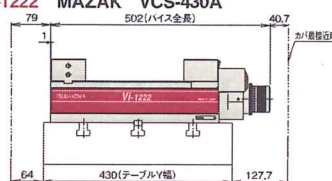
Vis-1022 FANUC α-D14MIA



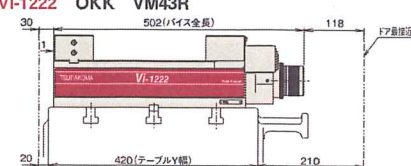
Vis-1022 BROTHER S500X1,S700X1



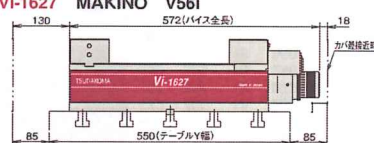
Vi-1222 MAZAK VCS-430A



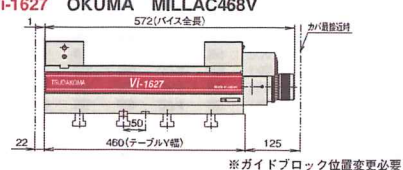
Vi-1222 OKK VM43R



Vi-1627 MAKINO V56I

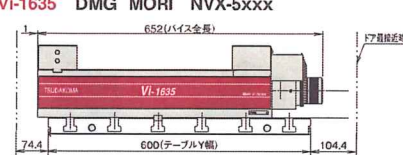


Vi-1627 OKUMA MILLAC468V

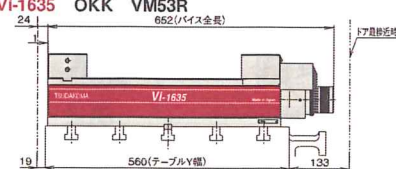


※ガイドブロック位置変更必要

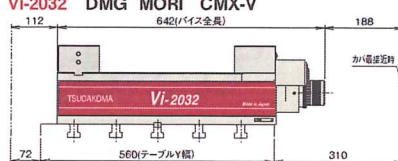
Vi-1635 DMG MORI NVX-5xxx



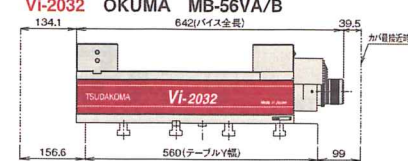
Vi-1635 OKK VM53R



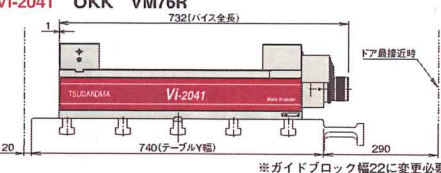
Vi-2032 DMG MORI CMX-V



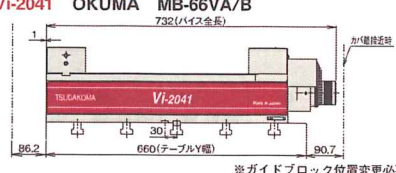
Vi-2032 OKUMA MB-56VA/B



Vi-2041 OKK VM76R



Vi-2041 OKUMA MB-66VA/B



※ガイドブロック位置変更必要

- 注1) 左右の二点線部は、M/Cフルストローク時の干渉領域を示します。
- 注2) 本図は標準仕様M/Cの寸法で描画していますので、搭載時にはM/Cメーカー発行の機内図、干渉図にて必ず仕様、寸法を確認してください。
- 注3) M/Cはモデルチェンジやマイナーチェンジで干渉領域が変更になる場合がありますので、ご注意願います。(本図は2014年3月作成)
- 注4) 固定口金がオーバーハングしているものは、締付時に精度が低下する場合がありますのでご了承ください。
- 注5) ガイドブロック幅変更が必要なものは、別途追加費用が発生しますのでご了承ください。
- 注6) ガイドブロック位置の変更(キー溝追加加工・有償)により、搭載可能となる機種がありますので、お問い合わせください。