

DREAM NAVIGATOR
SINCE 1909

TSUDAKOMA

マシンバイス 総合カタログ

Machine Vise & Manual Table

マシンバイス

傾斜円テーブル

超精密割出角テーブル

傾斜角テーブル



津田駒工業株式会社

「より正確に、より速く、より簡単に」 プロフェッショナルの要求に応える ツダコマ マシンバイス&テーブル

常に確かな加工精度と効率を得るためには、切削工具の選定はもちろん、ワークに合わせた最適なマシンバイスを選ぶことが大切です。1937年初のマシンバイス製造開始以来、さまざまな加工フィールドで多くのエキスパートに愛用されてきたツダコマのマシンバイス&テーブル。材質にもこだわったメカ増力マシンバイスから、パワーと使いやすさを磨いた油圧マシンバイス、精度を追求した治具マシンバイスまで、充実のラインナップを実現。プロフェッショナルの要求にお応えする信頼の技術で、次代の産業界を支えます。



Machine Vise & Manual Table

マシンバイス 総合カタログ

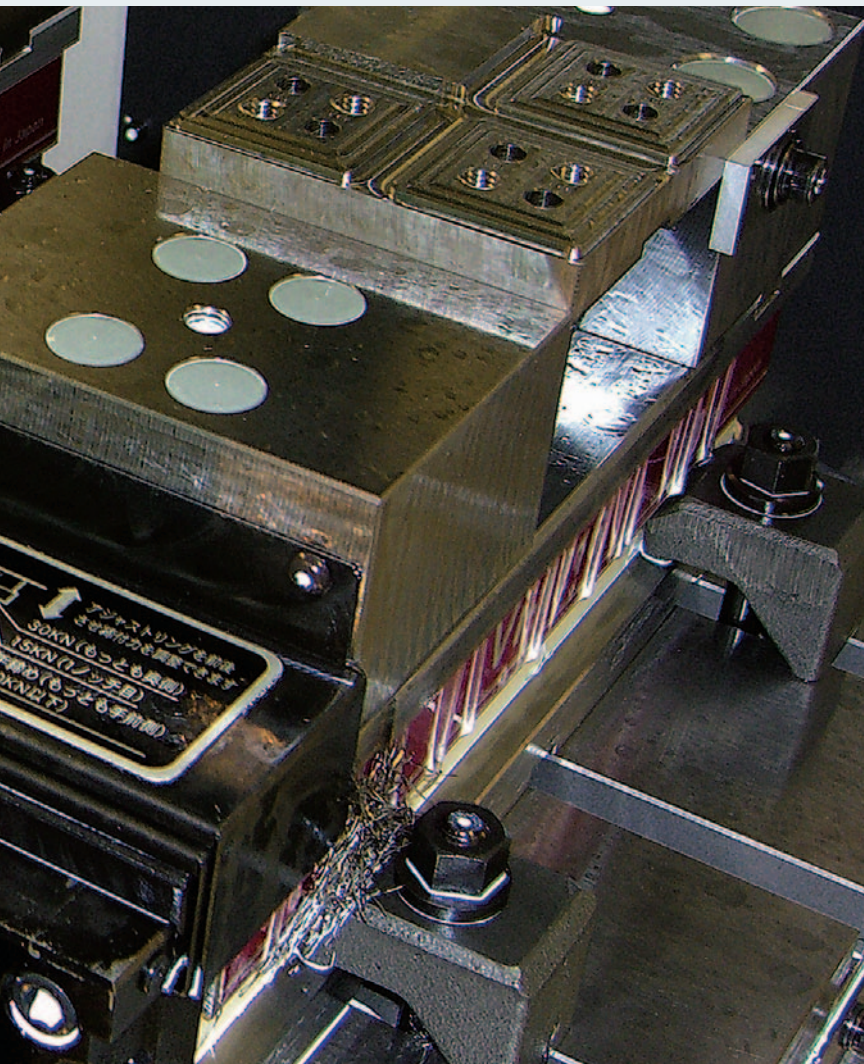
CONTENTS

Machine Vise

特 長	4	商品体系	6	付属品一覧	8
■メカ増力マシンバイス		Vi・Vis			10
■ファインマシンバイス		VF			14
■油圧マシンバイス		VH			16
■精密マシンバイス		VR			18
■マシンバイス		VG			20
■治具マシンバイス		VJ			22
■大型マシンバイス		VB			24
■超精密マシンバイス		VP			26
■両締めマシンバイス		KV			28
部品注文について					30

Manual table

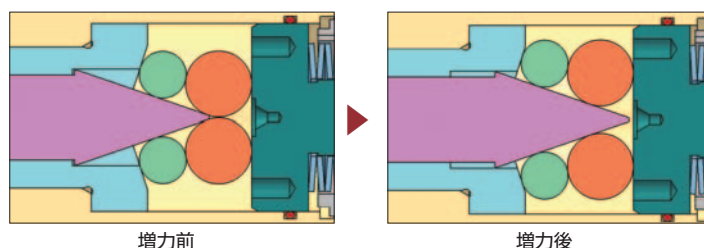
商品体系／付属品一覧			32
■傾斜円テーブル	TT		34
■超精密割出角テーブル	CTAP		36
■傾斜角テーブル	600×400 1000×500		38



ツダコマならではの高剛性・高精度を保証する 数々の先進機構と充実のラインナップ

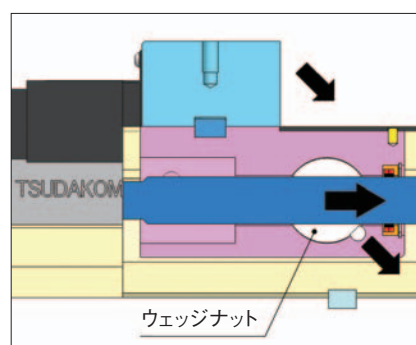
ラクラク操作のメカ増力機構 (Vi, Vis)

ハンドルの回転により、センターロッドが移動。小ローラー、大ローラーを介して増幅された力が口金に伝わり、安定した強力な締付力が得られます。また、必要回転トルクが小さく、より小径ハンドルでご使用いただけます。メカ増力方式でメンテナンスフリーです。



ワークの浮き上がりを防止する ウェッジナット機構 (Vi, Vis, VP)

バイススクリューに組み込まれたウェッジナットが、締付力に比例して口金を下方へ引き込み、ワークの浮き上がりを防止します。



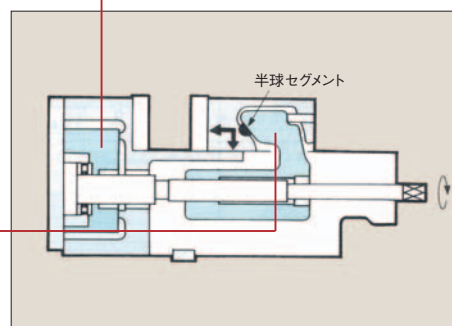
口金倒れを防止する 新バックアップ機構

【特許取得済】 (VF, VJ)

ワークの傾き、締付け方向への移動が極小になり、高い締付け精度が得られます。

移動口金の浮上りを防止する 半球セグメントを採用 (VF, VJ)

スライドブロックの浮上りを解消しました。



強固なフレームと摺動面焼入で 高剛性・高精度を保証 (Vi, Vis, VF, VH, VJ, VB-400, VP)

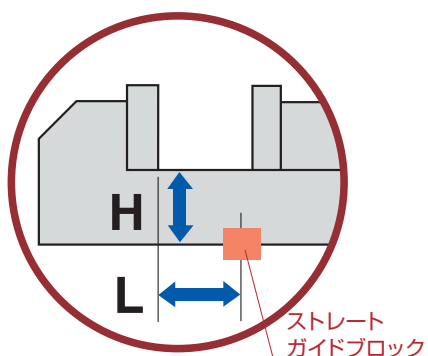
焼入れフレームの採用により、締付時の反りを最小限にします。

高精度による「並列バイスシステム」 (Vi, Vis, VF, VH, VR, VG, VJ, VP)

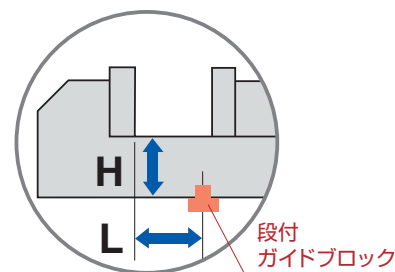
同一機種・同一記号(RまたはS記号)なら、どのバイスを組み合わせても並列化可能

マシンバイスの2つの最重要寸法である、加工物をセットするマシンバイスの摺動面までの高さ[H寸法公差]と、マシンバイスを機械に取り付ける時の基準となるガイドブロックに対する固定口金までの寸法[L寸法公差]について0.01mm以内になるよう、「並列バイスシステム」を採用しています。

H寸法公差・L寸法公差が
0.01mm以内



●標準以外のガイドブロックを取付け並列仕様ご希望の場合は、別途並列加工費がかかりますのでご了承ください。



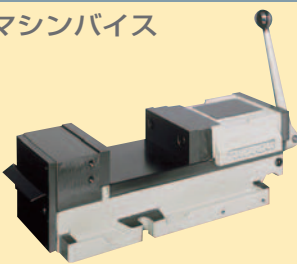
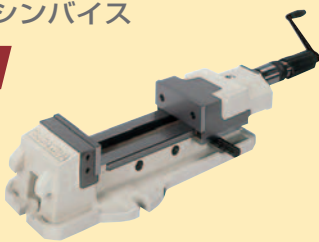
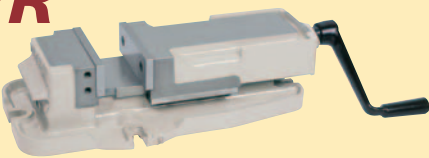
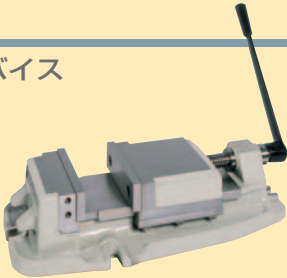
※すでにお持ちのバイスと並列使用される場合は、ご相談ください。

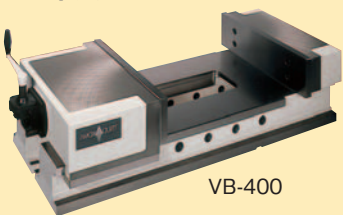
実績のツダコマが保証する高精度 (全機種)

すべてのマシンバイスにおいて、高精度を保証しています。

Machine vise

商品体系

商品名	商品紹介 ページ	型 式	口金幅	口金開き (最大)	口金高さ	並列化	並列加工費 ※1		浮上り 精度	摺動面 焼入
						○ 並列可 ○ 高さのみ並列可 × 並列不可	標準 ガイドブロック	段付 ガイドブロック		
メカ増力マシンバイス Vi 	P.10	Vi-1216	125	164	50	○	無償	有償	0.015	●
		Vi-1222	125	224	50	○	無償	有償	0.015	●
		Vi-1627	160	274	55	○	無償	有償	0.015	●
		Vi-1635	160	354	55	○	無償	有償	0.015	●
		Vi-2032	200	324	65	○	無償	有償	0.015	●
		Vi-2041	200	414	65	○	無償	有償	0.015	●
メカ増力マシンバイス Vis 	P.10	Vis-1016	100	164	45	○	無償	有償	0.015	●
		Vis-1022	100	224	45	○	無償	有償	0.015	●
ファインマシンバイス VF 	P.14	VF-150	150	150	55 (65)	○	無償	有償	0.015	●
		VF-175	175	175	60 (70)	○	無償	有償	0.015	●
		VF-200	200	210	65 (75)	○	無償	有償	0.015	●
油圧マシンバイス VH 	P.16	VH-125	125	220	50	○	無償	有償		●
		VH-150	150	310	55	○	無償	有償		●
		VH-175	175	315	60	○	無償	有償		●
		VH-200	200	325	65	○	無償	有償		●
精密マシンバイス VR 	P.18	VR-150	150	150	50	○	無償	有償	0.015	
		VR-200	200	200	60	○	無償	有償	0.015	
マシンバイス VG 	P.20	VG-100	100	60	35	○	無償	有償		
		VG-125	125	85	40	○	無償	有償		
		VG-150	150	110	45	○	無償	有償		
		VG-175	175	135	50	○	無償	有償		
		VG-200	200	160	55	○	無償	有償		

商品名	商品紹介 ページ	型 式	口金幅	口金開き (最大)	口金高さ	並列化	並列加工費 ※1		浮上り 精度	摺動面 焼入
						◎ 並列可 ○ 高さのみ並列可 × 並列不可	標準 ガイドブロック	段付 ガイドブロック		
治具マシンバイス 精密タイプ VJ 	P.22	VJ-100	100	60~130 (0~70)	50 (60)	◎	無償	有償	0.015	●
		VJ-150	150	95~200 (0~100)	55 (65)	◎	無償	有償	0.015	●
大型マシンバイス VB  VB-400	P.24	VB-300	300	85~400	100	○	無償	有償		
		VB-400	400	610	120	○	無償	有償		●
超精密マシンバイス VP 	P.26	VP-80	80	120	30	◎	無償	—	0.005	●
		VP-100	100	145	35	◎	無償	—	0.005	●
		VP-125	125	240	40	◎	無償	—	0.005	●
		VP-125F	125	240	40	—	—	—	0.005	●
両締めマシンバイス KV 	P.28	KV-150	150	150	78	×				

※1 標準ガイドブロックの場合、並列可
標準外(段付ガイドブロック)の場合、有償

■マシンバイス仕様一覧

		Vi	Vis	VF	VH	VR	VG	VJ	VB 300	VB 400	KV	VP
操作性	メカ増力機構	●	●									
	油圧増力機構				●					●		
高精度	ウェッジナット機構	●	●									●
	新バックアップ機構			●				●				
	半球セグメント			●				●				
	ストレインバー方式					●						
高剛性	摺動面焼入	●	●	●	●			●		●		●
	並列仕様(標準)	●	●	●	●	●	●	●	○	○		●

注) ○印：高さのみ並列対応

付属品一覧

●=標準 ●=オプション

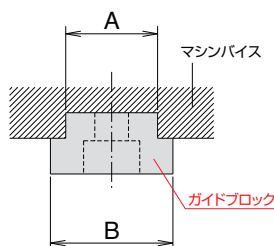
商品名		クランピングボルト ナット、ワッシャー	クランピング ブロック	ガイドブロック (焼入れスチール)	セットプレート (2台共締め用)
メカ増力マシンバイス Vi	Vi-1216	● 4本	● 4個	● 14	● ※
	その他			● 18	
メカ増力マシンバイス Vis		● 4本	● 4個	● 14	● ※
ファインマシンバイス(手動) VF		● 2本		● 18	
油圧マシンバイス VH	VH-125	● 3本		● 16	
	VH-150~200			● 18	
精密マシンバイス VR	VR-150	● 2本		● 16	
	VR-200			● 20	
マシンバイス VG	VG-100	● 2本		● 14	
	VG-125	● 2本		● 14	
	VG-150・175	● 2本		● 16	
	VG-200	● 2本		● 20	
治具マシンバイス VJ		● 2本	● 2個	● 18	
大型マシンバイス VB	VB-300	● 7本	● 4個	● 20	
	VB-400	● 7本	● 4個	● 22	
超精密マシンバイス VP	VP-80・100	● 4本	● 4個	● 14	
	VP-125			● 18	
	VP-125F	● 4本			
両締めマシンバイス KV		● 2本		● 16	

※オプションのセットプレート用ボルト、ナット、ワッシャーは標準品を使用ください。

ガイドブロック (焼入れスチール)

- 段取りが早く、精度を出しやすい。
- ビビリや衝撃に対して強く、強力切削可能。

●標準外の段付ガイドブロックは、オプション(有償)となります。



ツダコマが供給できるガイドブロック

A	B (マシニング、フライス盤、テーブルT溝寸法)				
14	12	14	16	18	
16	12	14	16	18	20
18		14	16	18	20 22
20		14	16	18	20 22

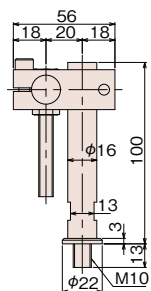
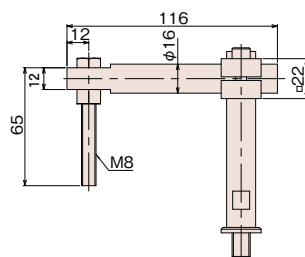
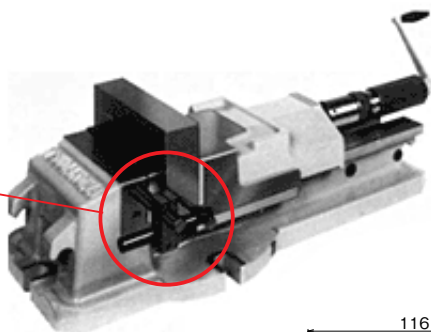
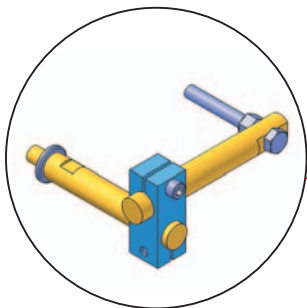
●赤字の組み合わせが、標準で組み込みされています。

【ご注文の場合】

型式とA-B(16-18)の順でご依頼ください。
また、クランプキット寸法も変更となりますので、
合わせてご依頼ください。

	ストレート ハンドル	L型 ハンドル	油圧用 二口ハンドル	増力タイプ用 ハンドル	特殊口金	ワークストッパー
						
	● (ラチェット)			●	● 生口金	●
	● (ラチェット)			●		●
	● (ユニバーサル)					●
			●	●	● 沈み型	●
	●	●				●
	●					
	●	●				●
	●	●				●
	●	●				●
	● (ユニバーサル)				● ブロック口金	●
	● (ラチェット)			●		●
		●				●
		●				●
		●			● V型 立V型 平型	

ワークストッパー寸法図



対象機種

Vi Vis VF VH VR VB-400 VG VJ VP

※VG-100 は取り付け不可

メカ増力マシンバイス

**Vi 1216, 1222,
1627, 1635,
2032, 2041**
Vis 1016, 1022

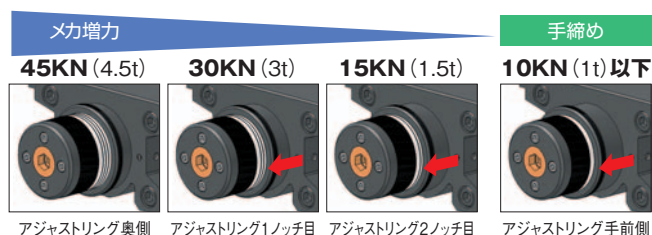

メカ増力と手締めのワンタッチ切り替えを可能にした
ソリッド感あふれる新型バイス

■ 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**

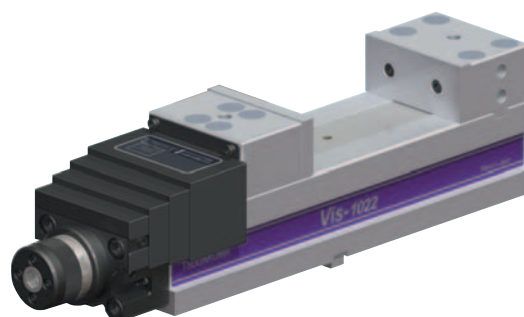
締付力の調整は、アジャストリングを手で前後させるだけで簡単に行えます。

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



ラクラク操作のメカ増力機構

☞ 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を防止する
ウェッジナット機構

☞ 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

☞ 9,12ページ

- 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

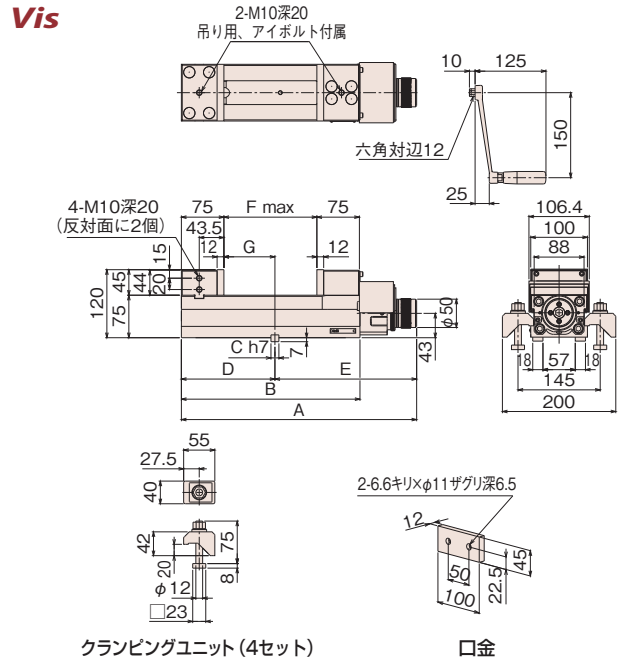
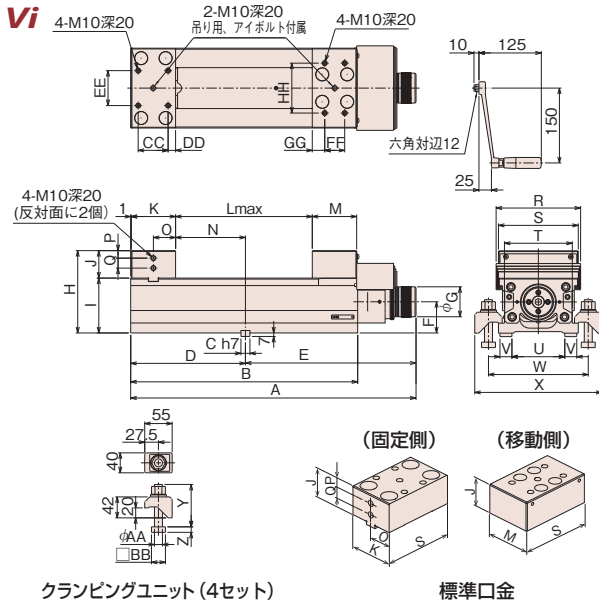
仕様

単位：mm

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

単位：mm



単位：mm

	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

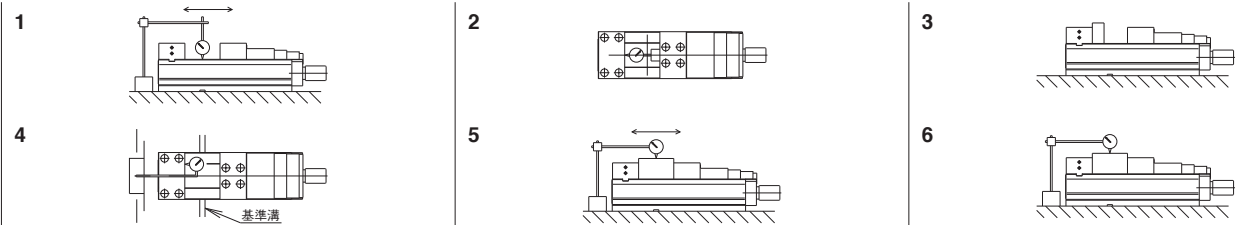
単位：mm

	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

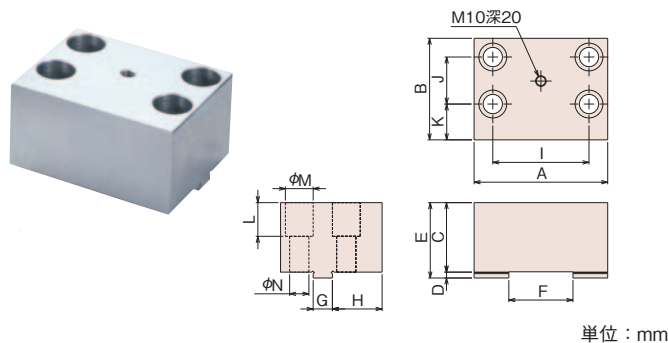
単位：mm

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



■ 寸法図

生口金 (固定口金)

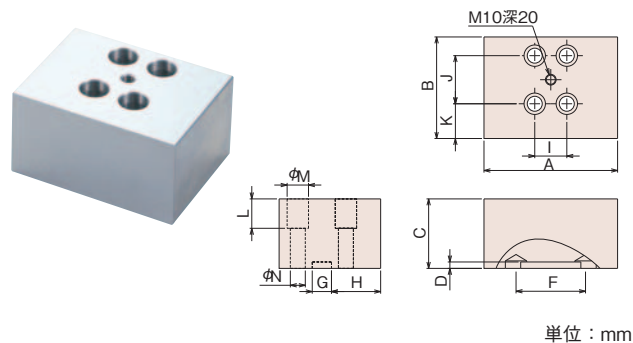


単位: mm

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Vi-1216 Vi-1222	125	95	65	5.5	70.5	60	18	46.5	90	44	33.5	41	26	18
Vi-1627 Vi-1635	160	105	70	6.5	76.5	86	20	50.5	120	49	36	41	26	18
Vi-2032 Vi-2041	200	125	80	6.5	86.5	95	20	65.5	150	59	46	41	26	18

注) 標準口金はP11に記載してあります。

生口金 (移動口金)

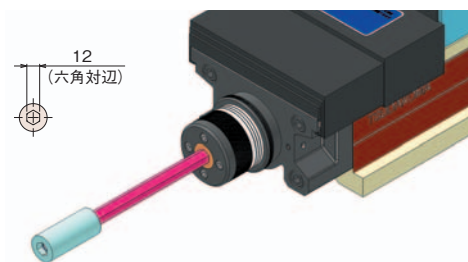
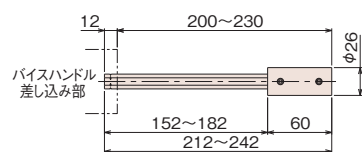


単位: mm

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

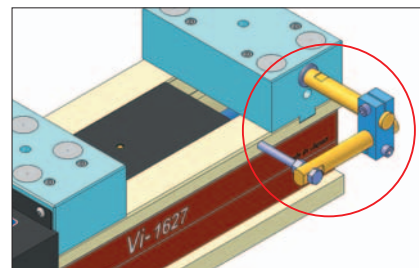
■ エキステンションバー (延長継手)

Vi、Vis、VN 兼用



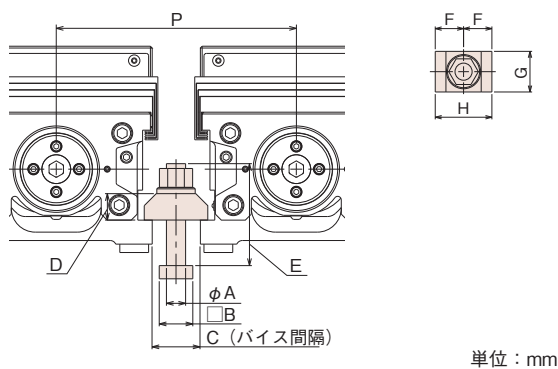
■ ワークストッパー

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



単位: mm

	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 Vi-1635	16	28	40	22	85	26.5	38	53	200	18
Vi-2032 Vi-2041	16	28	40	22	85	26.5	38	53	240	18
Vis-1016 Vis-1022	12	23	35	15	75	22.5	38	45	135	14



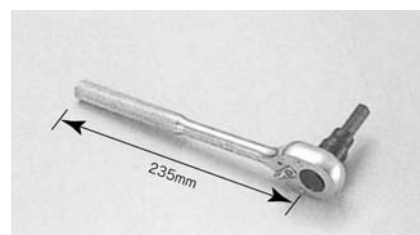
Vi、VN 兼用



Vis 用

■ ラチェットハンドル

Vi、Vis、VN 兼用

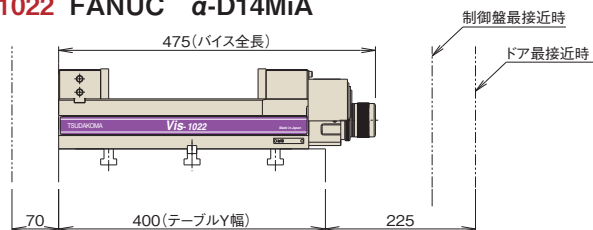


■ VNバイスと組合せする場合

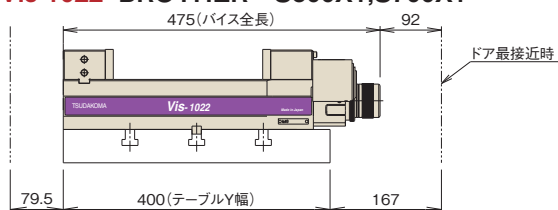
ワーク取付面高さの互換性はありますが、ガイドブロック溝の追加加工が必要になります。固定口金の出入りはお客様で調整いただくようお願いいたします。

マシニングセンター搭載例

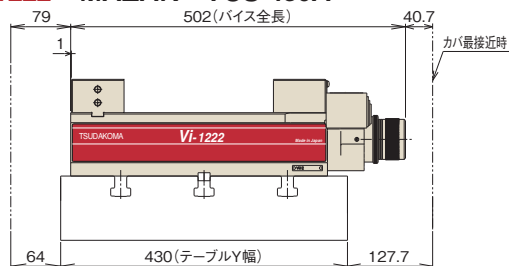
Vis-1022 FANUC α-D14MiA



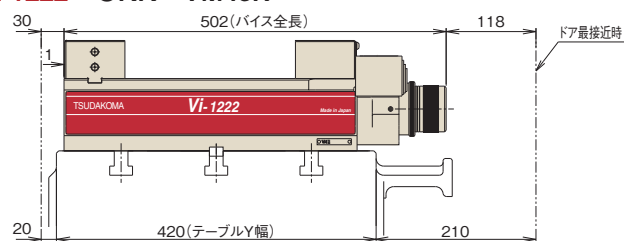
Vis-1022 BROTHER S500X1,S700X1



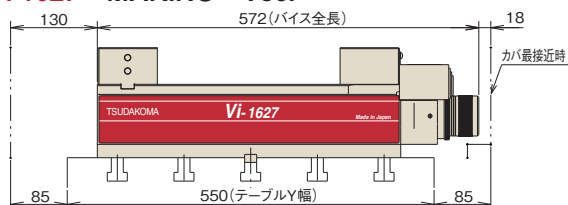
Vi-1222 MAZAK VCS-430A



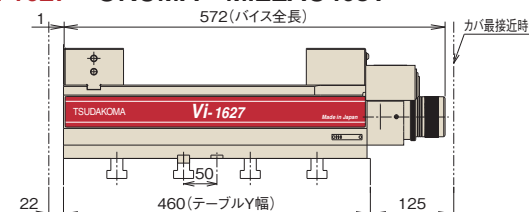
Vi-1222 OKK VM43R



Vi-1627 MAKINO V56i

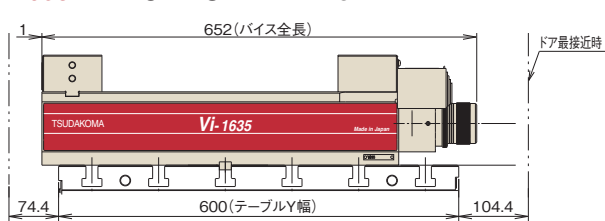


Vi-1627 OKUMA MILLAC468V

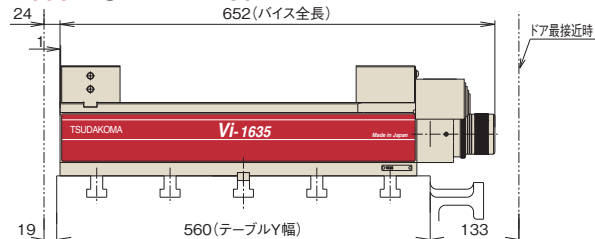


※ガイドブロック位置変更必要

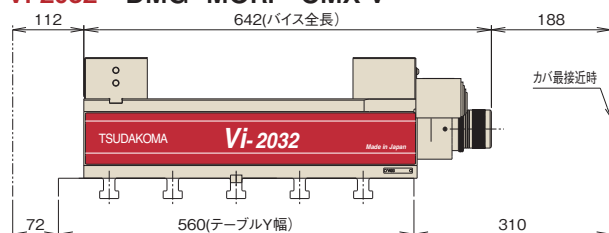
Vi-1635 DMG MORI NVX-5xxx



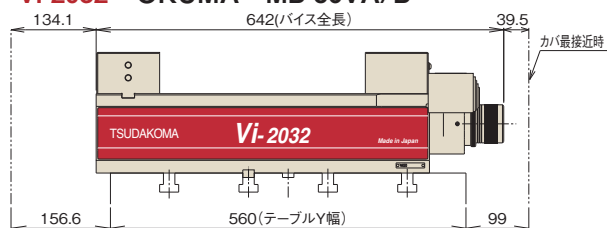
Vi-1635 OKK VM53R



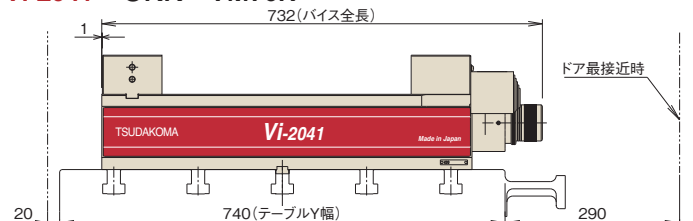
Vi-2032 DMG MORI CMX-V



Vi-2032 OKUMA MB-56VA/B

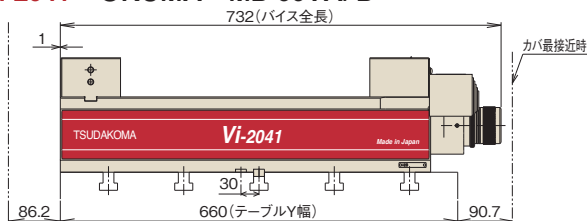


Vi-2041 OKK VM76R



※ガイドブロック幅22に変更必要

Vi-2041 OKUMA MB-66VA/B



※ガイドブロック位置変更必要

注1) 左右の二点鎖線部は、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。

ファインマシンバイス

VF 150, 175, 200



ワイドなワーク設置面と多彩な口金レイアウト
広範なワークに対応する実力モデル

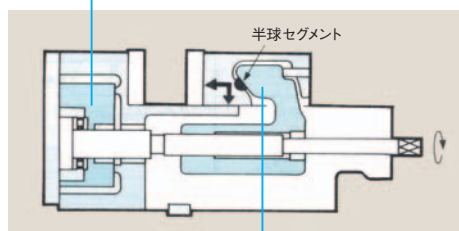
■ 高剛性と耐久性

バイス本体にはダクタイル鋳鉄(FCD700)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。

■ 口金倒れを防止する

新バックアップ機構 [特許取得済]

ワークの傾き、締付け方向への移動が極小になり、高い締付け精度が得られます。



■ 浮上りを防止する

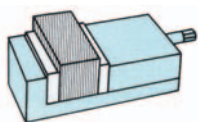
半球セグメントを採用

スライドブロックの浮上りを解消しました。

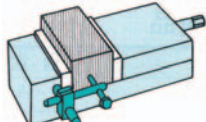
■ 口金の位置変更が可能

両口金を、スライドブロック後部やフレーム前後に移しかえれば、幅広や薄板の加工ができます。

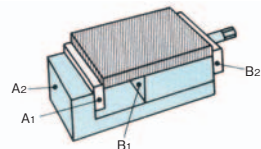
通常の使い方



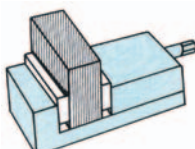
ワークストッパー、エッジロケーター使用



口金を上下逆にして使う方法 (並列不可)



口金は $A_1 \cdot A_2 \cdot B_1 \cdot B_2$ いずれの場所にも取り付けできます。
※軽締付: 10KN (1t) 程度のこと



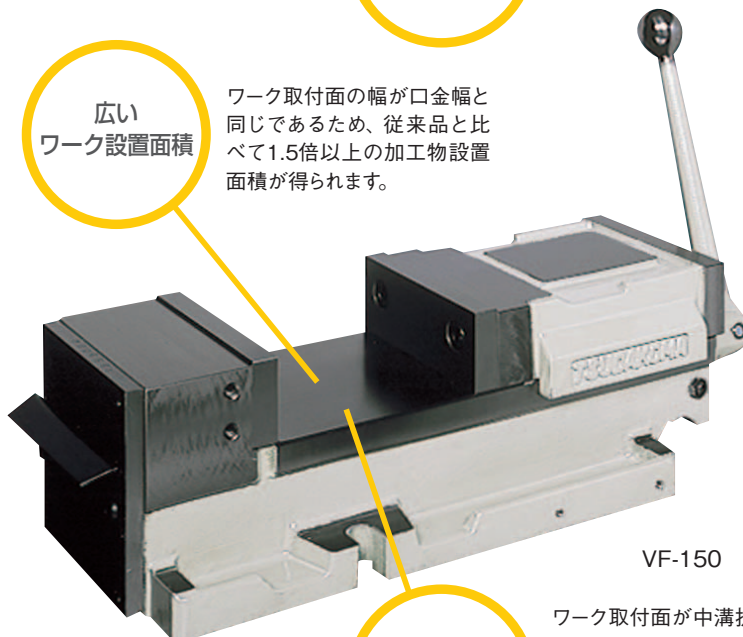
背の高いワーク用に

位置決め用
タップ穴

バイスの左右どちら側にも、ワークストッパー、エッジロケーターを取り付けることができます。

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得られます。



VF-150

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。

※回転台はありません。

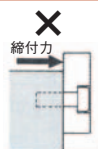
■ 使用上の注意

口金を上下逆にして、本体外側に取り付けの場合

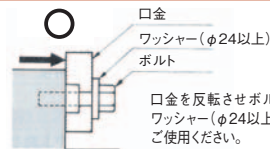


締付力は10KN (1t) 以内
(軽締付)

口金取り付け方法



口金を反転しないで取り付けの場合、締付力によっては破損します。



口金
ワッシャー (φ24以上)
ボルト
口金を反転させボルト・ワッシャー (φ24以上) をご使用ください。

●ボルト、ワッシャーは、お客様でご用意ください。

標準装備

- ハンドル (1本/ユニバーサル)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー (2セット)
- ガイドブロック (2個/本体に取付け)

オプション

- ワークストッパー

仕様

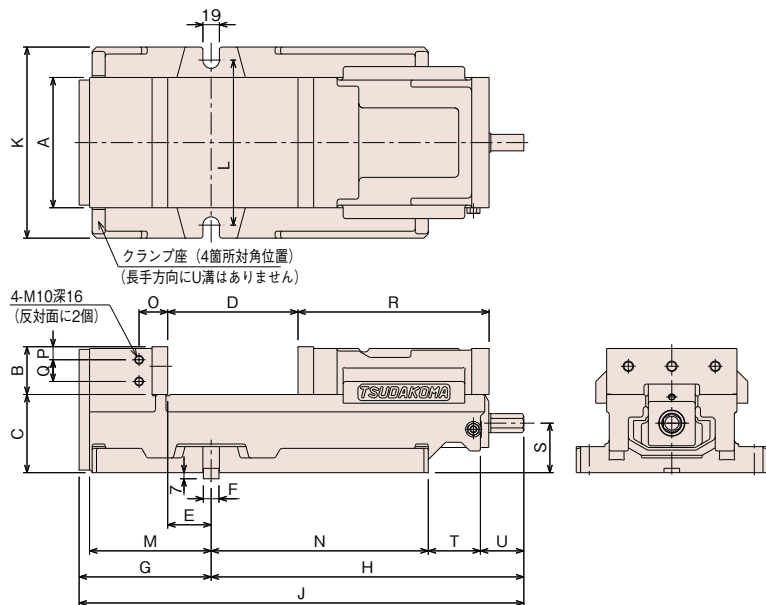
※()内は、口金を上下逆にした場合

単位：mm

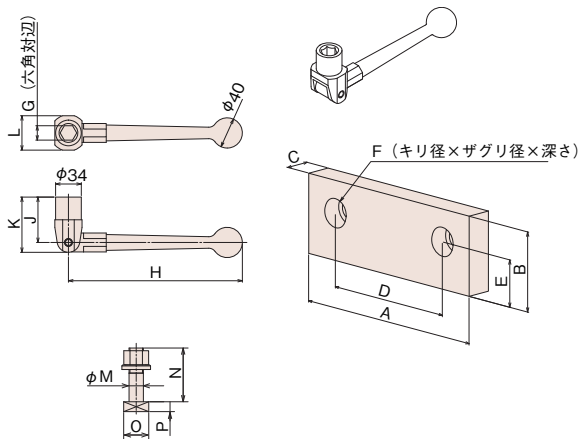
寸法図No.	VF-150	VF-175	VF-200
口金幅	A	150	175
口金高さ	B	55 (65)	60 (70)
口金最大開き	D	150	175
ワーク取付面(摺動面)高さ	C	90	90
本体総長さ	J	512	577
ガイドブロック幅	F	18h7	18h7
製品質量	kg	45	62
			86

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



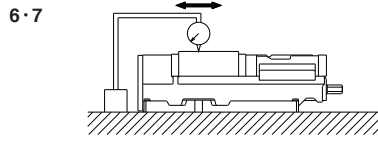
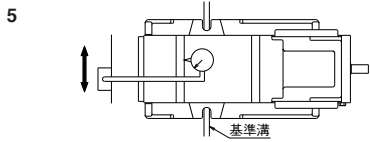
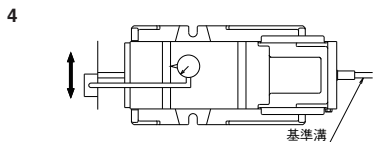
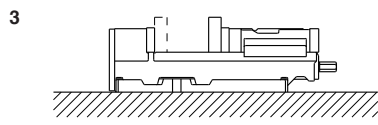
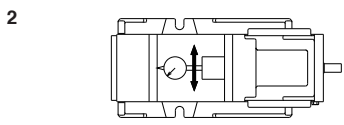
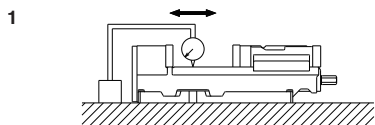
	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
VF-150	150	55 (65)	90	150	50	18	152	360	512	220
VF-175	175	60 (70)	90	175	50	18	162	415	577	250
VF-200	200	65 (75)	100	210	70	18	195	465	660	280
	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
VF-150	190	140	250	33	15	25	220	57	65	45
VF-175	220	150	290	35	15	25	245	57	75	50
VF-200	240	180	330	35	15	30	285	62	85	50

	A	B	C	D	E	F	G	
VF-150	150	55	18	100	32.5	13×20×13	19	
VF-175	175	60	18	120	35	13×20×13	19	
VF-200	200	65	18	140	37.5	13×20×13	22	
	H	J	K	L	M	N	O	P
VF-150	230	60	73	45.5	16	75	28	11
VF-175	230	60	73	45.5	16	75	28	11
VF-200	280	65	80	53.5	16	80	28	11

精度

単位：mm

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 0.010
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
5	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
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
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



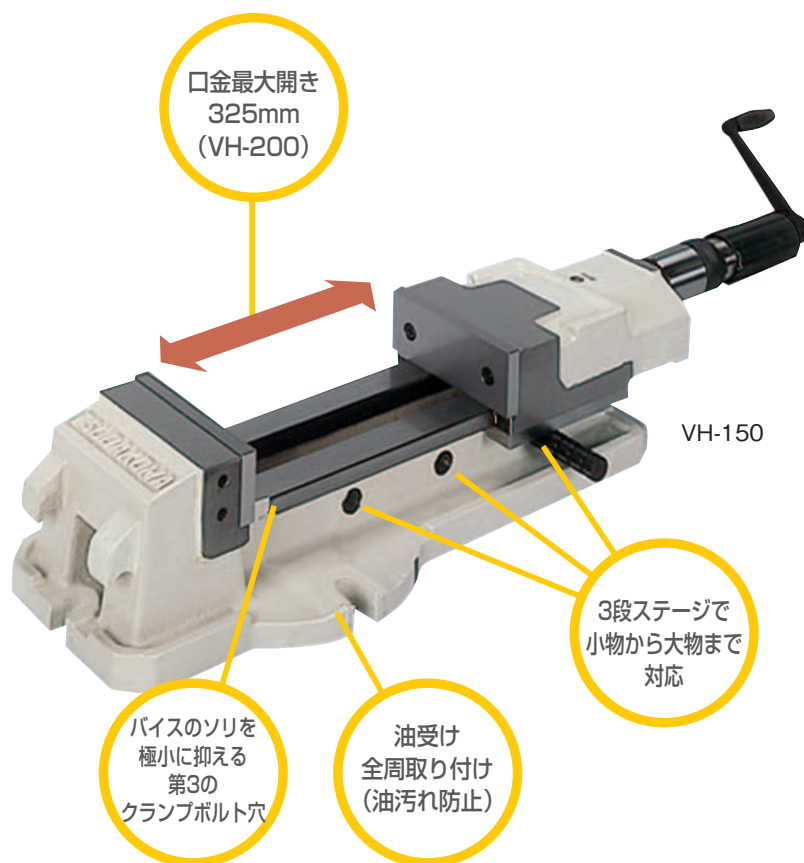
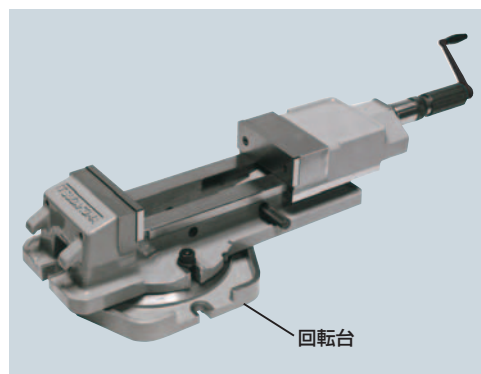
油圧マシンバイス

VH 125, 150, 175, 200

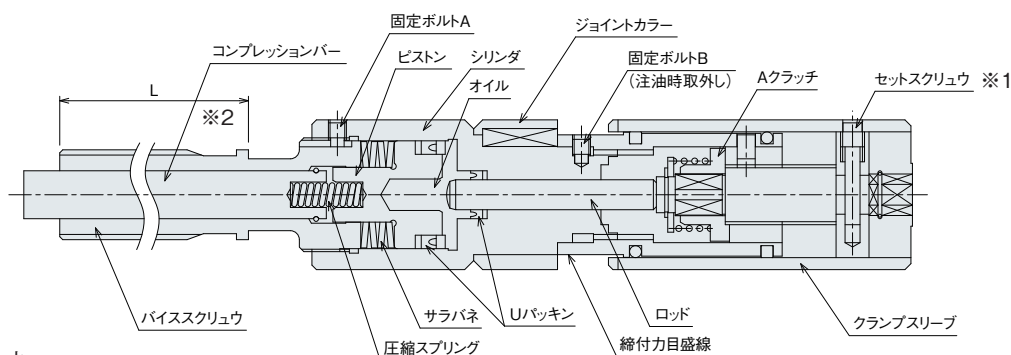
広大な開口幅と抜群の操作性
細部まで完成度を高めた、油圧マシンバイスのベストセラーモデル

- 優れたワークの締付精度
- 軽々 70KNの締付力
(VH-200)
- 摺動部の全面焼入、研磨
- 簡単に手動・油圧の切替可能

■ 回転台(オプション)



■ 油圧バイス用ハイドロクランプ機構図



※1 セットスクリュー

●油圧調整(注油)の場合、セットスクリューは取りはずさないでください。

●セットスクリューを時計方向にまわすとクランプスリーブがはずれ、内部からボールが落下しますのでご注意ください。

※2 ハイドロクランプをご注文の場合は、L寸法をご連絡ください。

標準装備

- ハンドル(1本/増力タイプ用)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー(3セット)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)
- ポジションピン(1本)

オプション

- ワークストッパー
- 沈み口金(移動側専用)
- ニロハンドル

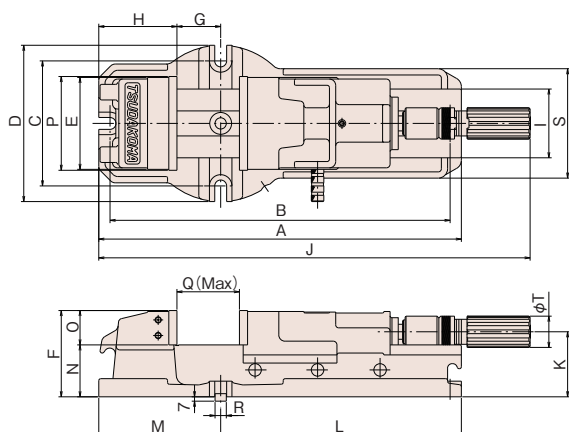
仕様

単位：mm

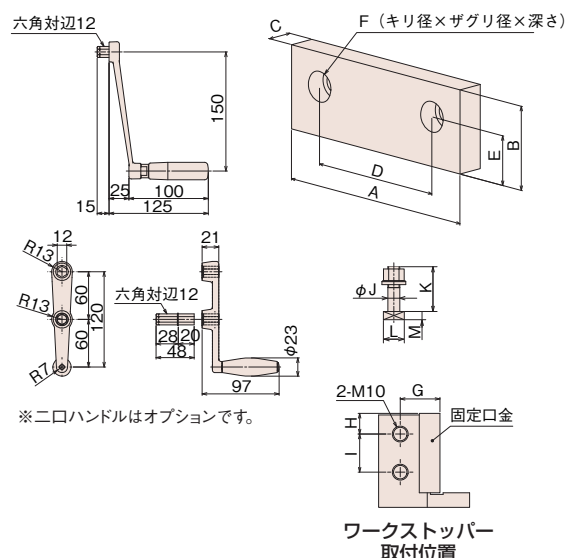
寸法図No.	VH-125	VH-150	VH-175	VH-200
口金幅	125	150	175	200
口金高さ	50	55	60	65
口金開き	ステージ1	0~110	0~110	0~115
	ステージ2	70~155	100~210	105~220
	ステージ3	135~220	200~310	210~325
ワーク取付面(摺動面)高さ	N	70	83	95
本体総長さ	J	522~742	591~901	610~925
ガイドブロック幅	R	16h7	18h7	18h7
最大締付力	KN	30 (3t)	40 (4t)	70 (7t)
製品質量	kg	29	48	63

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



※二口ハンドルはオプションです。

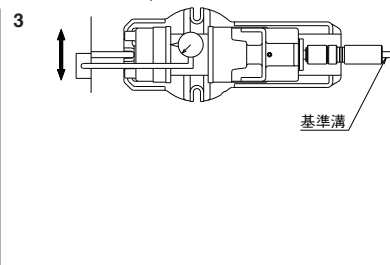
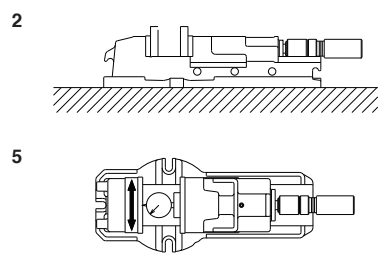
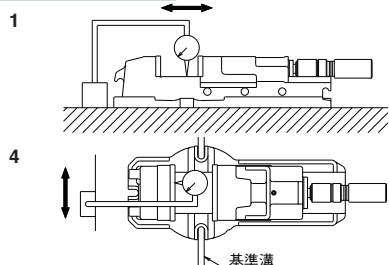
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
VH-125	460	434	160	200	122	120	55	95	88
VH-150	580	544	200	250	147	138	70	125	110
VH-175	600	564	220	270	172	150	75	135	135
VH-200	640	600	250	300	197	160	80	145	160
	J	K	L	M	N	O	P	Q	
VH-125	522~742	88	310	150	70	50	125	220	
VH-150	591~901	104	385	195	83	55	150	310	
VH-175	610~925	111	390	210	90	60	175	315	
VH-200	697~1022	120	415	225	95	65	200	325	
	R	S	T						
VH-125	16	146	42						
VH-150	18	175	50						
VH-175	18	200	50						
VH-200	18	225	50						

	A	B	C	D	E	F			
VH-125	125	50	12	75	25	9×14×8.5			
VH-150	150	55	13	100	26	9×14×8.5			
VH-175	175	60	16	120	27	11×17.5×10.5			
VH-200	200	65	18	140	30	11×17.5×10.5			
	G	H	I	J	K	L	M		
VH-125	25	13	24	12	55	23	8		
VH-150	30	15	25	16	70	26	10		
VH-175	30	15	30	16	70	26	10		
VH-200	31	20	30	16	70	26	10		

精度

単位：mm

番号	検査項目	許容値
1	本体底面と口金滑り面との平行度	100について 0.010
2	口金と口金滑り面との直角度(直角より小のこと)	100について 垂直 0.030
3	本体底面のガイドブロックと固定口金くえ面との直角度	100について 0.015
4	本体底面のガイドブロックと固定口金くえ面との平行度	100について 0.015
5	口金くえ面間の平行度	100について 0.020



精密マシンバイス

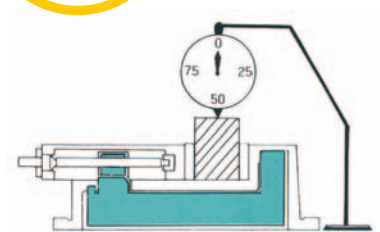
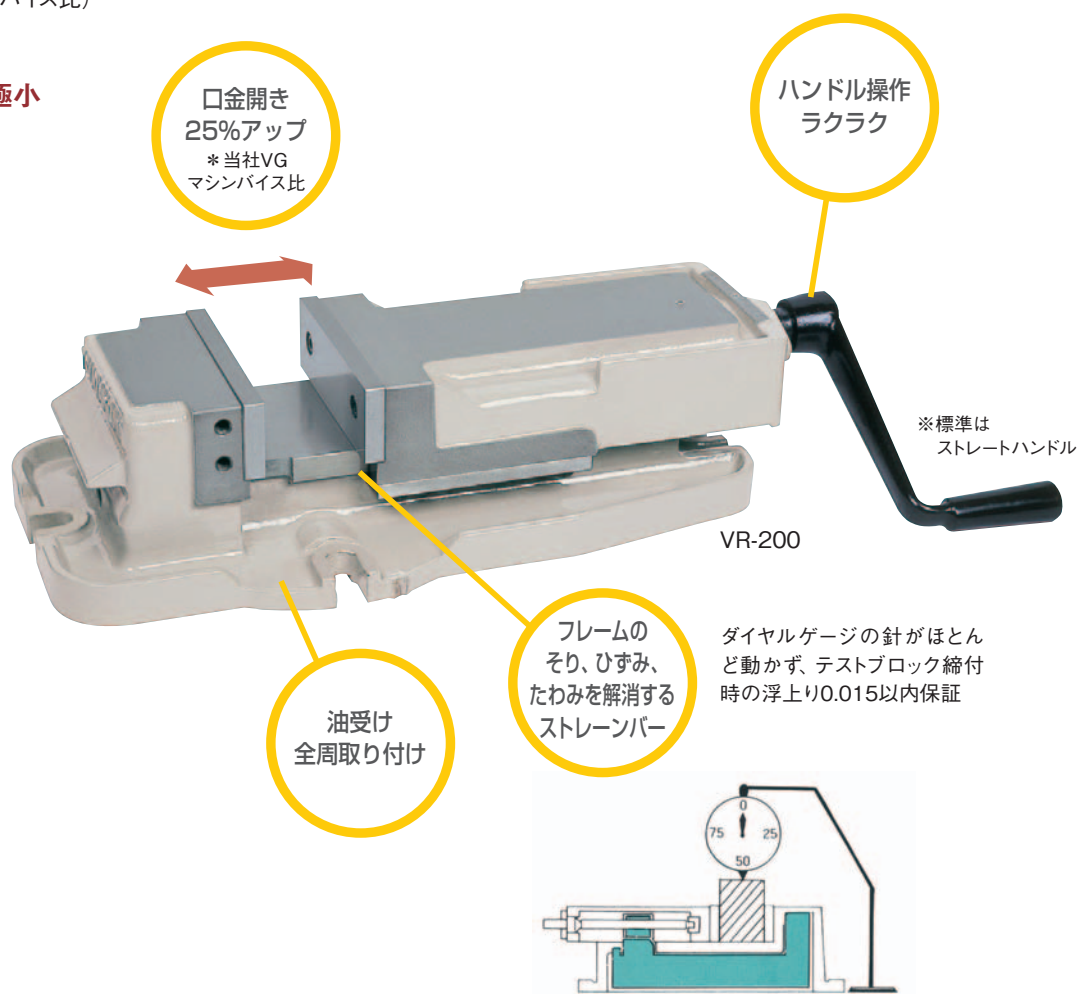
VR 150, 200



金型、治具、試作品製作で
高い実績と評価を誇るベーシックモデル

■ 締付力30%アップ
(当社VGマシンバイス比)

■ 口金倒れも極小



標準装備

- ハンドル(1本/ストレート)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー(2セット)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)

オプション

- ワークストッパー
- L型ハンドル

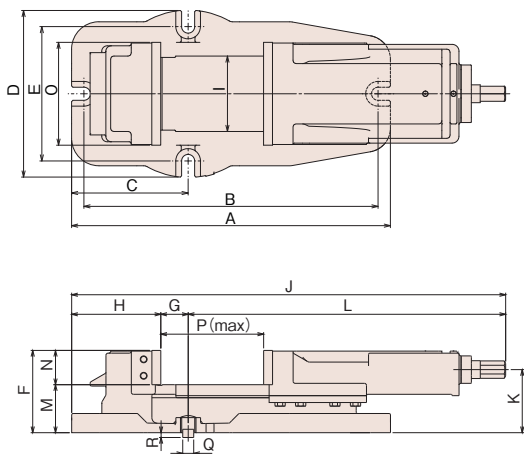
仕様

単位：mm

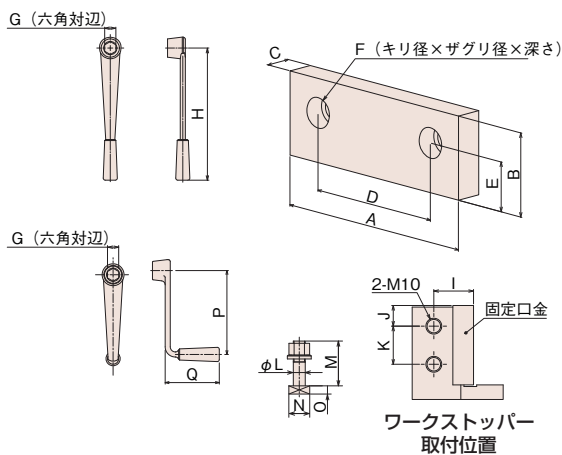
寸法図No.	VR-150	VR-200
口金幅	O	150
口金高さ	N	50
口金最大開き	P	150
ワーク取付面(摺動面)高さ	M	70
本体総長さ	J	483~633
ガイドブロック幅	Q	16h7
製品質量	kg	41
		70

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



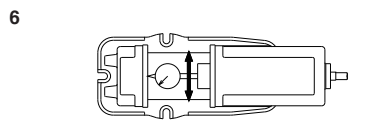
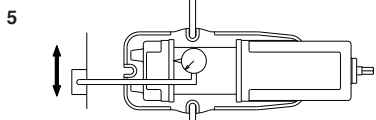
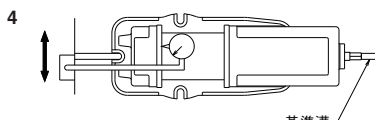
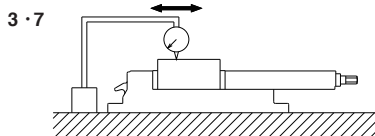
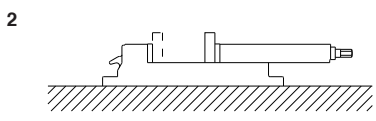
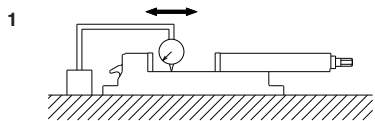
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
VR-150	465	429	170	244	196	120	40	130	110
VR-200	580	540	220	274	230	135	60	160	150
	J	K	L	M	N	O	P	Q	
VR-150	483~633	92	313~463	70	50	150	150	16	
VR-200	600~800	105	380~580	75	60	200	200	20	
	R								
VR-150	7								
VR-200	6								

	A	B	C	D	E	F	
VR-150	150	50	13	100	27	9×14×8.5	
VR-200	200	60	16	140	30	11×17.5×10.5	
	G	H	I	J	K	L	M
VR-150	22	260	25	13	24	16	60
VR-200	22	330	30	15	30	18	70
	N	O	P	Q			
VR-150	26	10	165	106			
VR-200	28	11	235	111			

精度

単位：mm

番号	検査項目	許容値
1	本体底面と口金滑り面との平行度	100について 0.010
2	口金と口金滑り面との直角度(直角より小のこと)	100について 0.015
3	テストブロック上面と本体底面との平行度	100について 0.015
4	本体底面のガイドブロックと固定口金くえ面との直角度	100について 0.015
5	本体底面のガイドブロックと固定口金くえ面との平行度	100について 0.015
6	口金くえ面間の平行度	100について 0.020
7	締付時のテストブロックの浮き上り	0.015



マシンバイス

VG 100, 125, 150, 175, 200



※VG-75は除きます。

多彩な機種で金型から一般部品加工まで幅広く対応する
使いやすさを極めたスタンダードモデル

■ 50年間で40万台、販売実績No.1

■ フライス盤の必需品

■ エコノミータイプ



VG-150

■ 豊富なサイズバリエーションで選択自由

VG-100



VG-125



VG-150



VG-175



VG-200



標準装備

- ハンドル(1本/ストレート)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー(2セット)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)

オプション

- ワークストッパー ※VG-100は取り付けできません。
- L型ハンドル ※VG-100は取り付けできません。

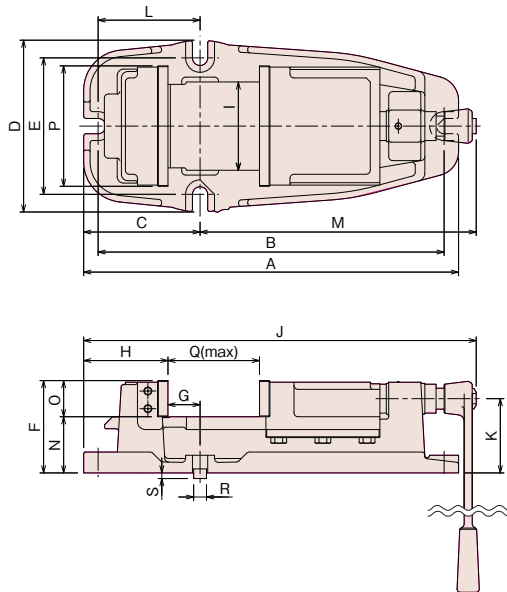
仕様

単位：mm

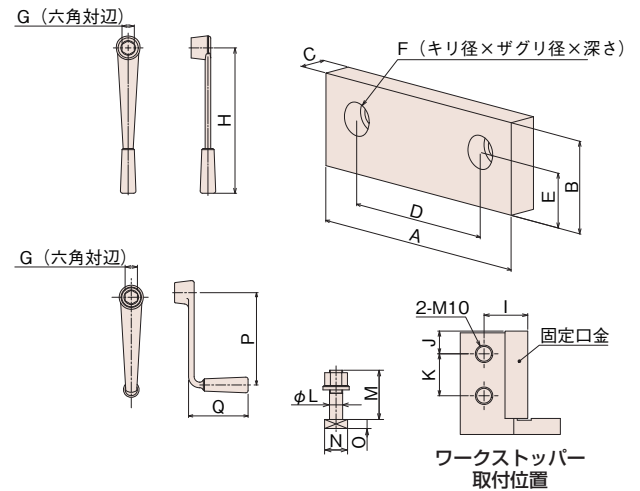
寸法図No.		VG-100	VG-125	VG-150	VG-175	VG-200
口金幅	T	100	125	150	175	200
口金高さ	S	35	40	45	50	55
口金最大開き	U	60	85	110	135	160
ワーク取付面(摺動面)高さ	R	43	65	70	72	75
本体総長さ	M	295	376	489	570	643
ガイドブロック幅	V	14h7	14h7	16h7	16h7	20h7
製品質量	kg	8	17	29	42	58

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



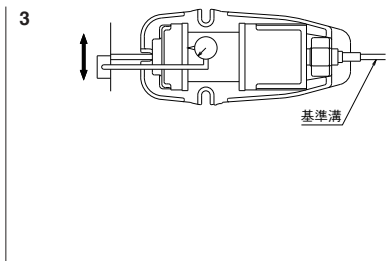
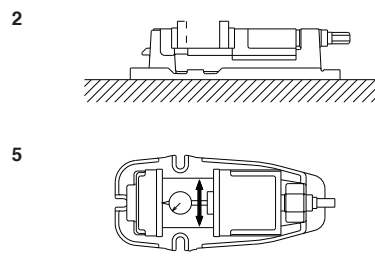
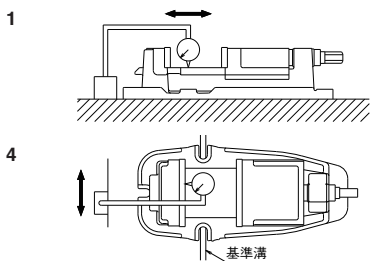
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
VG-100	282	258	88	146	126	78	22	66	74	295
VG-125	358	332	111	184	150	105	30	81	92	376
VG-150	467	431	145	214	170	115	40	105	110	489
VG-175	545	509	173	244	190	122	49	124	130	570
VG-200	614	574	186	274	220	130	55	131	150	643
	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	
VG-100	60.5	76	207	43	35	100	60	14	7	
VG-125	85	98	265	65	40	125	85	14	7	
VG-150	92.5	127	344	70	45	150	110	16	7	
VG-175	97	155	397	72	50	175	135	16	7	
VG-200	102	166	457	75	55	200	160	20	6	

	A	B	C	D	E	F	G	H	
VG-100	100	35	10	65	17.5	6.6×11×6.5	13	145	
VG-125	125	40	13	75	20	9×14×8.5	17	200	
VG-150	150	45	13	100	22.5	9×14×8.5	22	260	
VG-175	175	50	16	120	27	11×17.5×10.5	22	330	
VG-200	200	55	16	140	27.5	11×17.5×10.5	22	330	
	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
VG-100	—	—	—	12	45	23	8	—	—
VG-125	25	30	—	12	50	23	8	115	95
VG-150	25	13	22	16	60	26	10	165	106
VG-175	30	13	24	16	60	26	10	235	111
VG-200	30	15	25	18	70	28	11	235	111

精度

単位：mm

番号	検査項目	許容値
1	本体底面と口金滑り面との平行度	100について 0.010
2	口金と口金滑り面との直角度(直角より小のこと)	100について 垂直 0.030
3	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
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	口金くわえ面間の平行度	100について 0.020



治具マシンバイス 精密タイプ

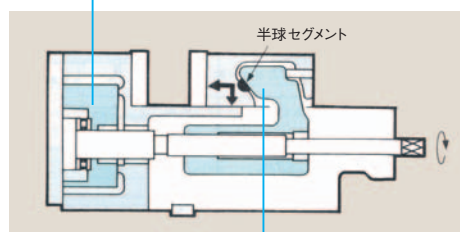
VJ 100, 150



VFシリーズの基本設計を継承
広い口金幅とスリムボディによる多連対応モデル

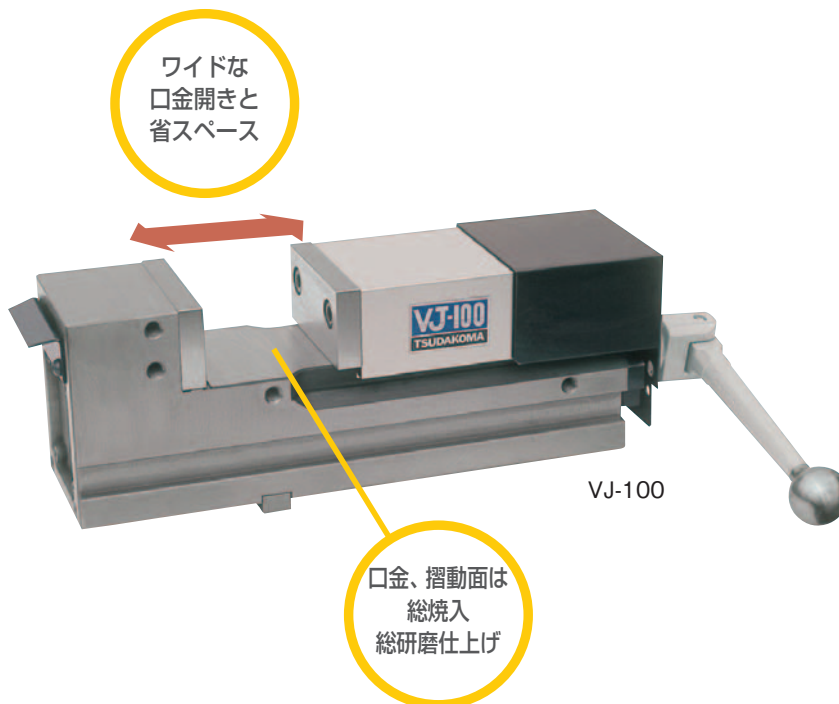
■ 口金倒れを防止する 新バックアップ機構 [特許取得済]

ワークの傾き、締付け方向への移動が極小になり、高い締付け精度が得られます。



■ 浮上りを防止する 半球セグメントを採用

スライドブロックの浮上りを解消しました。



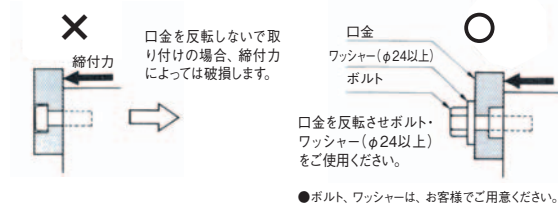
■ 使用上の注意

口金を上下逆にして、本体外側に取り付ける場合



締付力は10KN(1t)以内
(軽締付)

口金取り付け方法



標準装備

- ハンドル(1本/ユニバーサル)
- クランピングユニット(2セット)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)

オプション

- ワークストッパー
- ブロックジョー

仕様

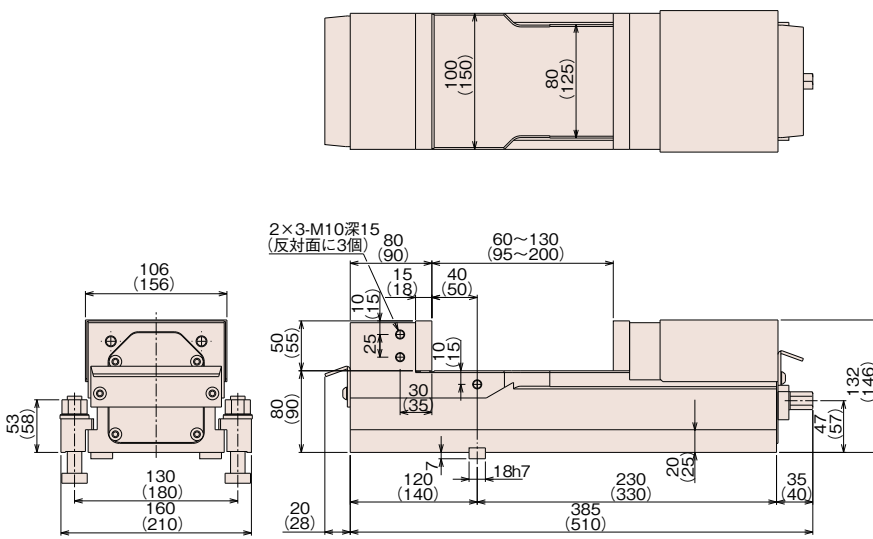
※()内は、ブロックジョー取り付けの場合 単位：mm

	VJ-100	VJ-150
口金幅	100	150
口金高さ	50	55
口金最大開き	60～130 (0～70)	95～200 (0～100)
ワーク取付面 (摺動面) 高さ	80	90
本体総長さ	385	510
ガイドブロック幅	18h7	18h7
製品質量 kg	25	90

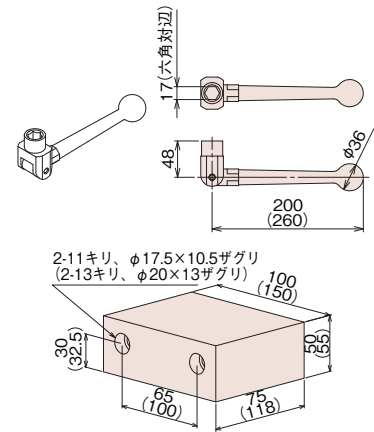
寸法図

※本図はVJ-100を示します。()内は、VJ-150を表します。

単位：mm



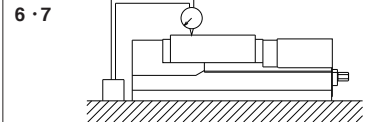
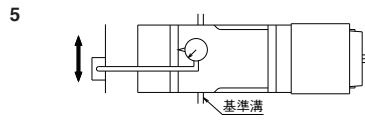
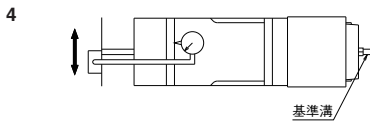
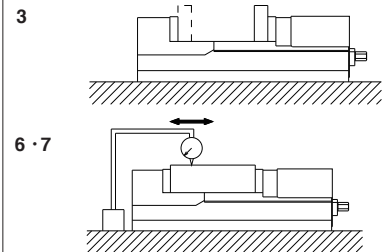
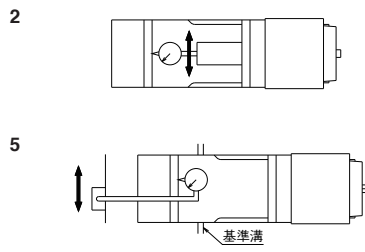
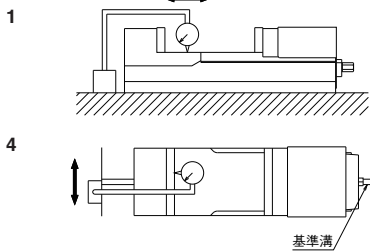
■ハンドル・ブロックジョー



精度

単位：mm

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 0.010
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
5	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
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
7	締付けた時のテストブロック上面の浮き上り(変位値)	0.015



大型マシンバイス

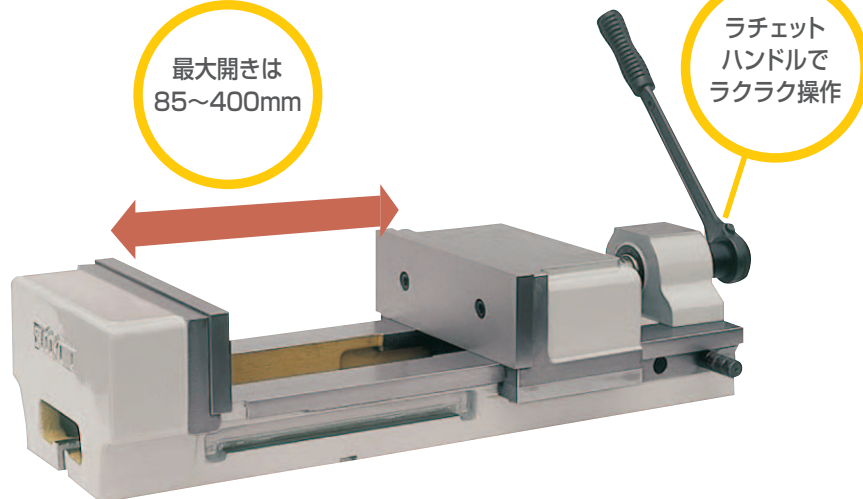
VB 300, 400 【高さのみ並列対応】**VB-300**

口金開き400mmで小物から大物までフレキシブル対応
使いやすさを追求した大型モデル

■ H寸法 (本体底面から摺動面までの高さ)

保証精度0.01mm

X(+0.01mm) Y(-0.01mm)の
どちらかで合わせてください。

■ 大は小を兼ねる。
広範なワークへの対応■ 5段ステージ方式で
スピーディな締付け

標準装備

- ハンドル(1本/ラチェット)
- クランピングユニット(4セット)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー(3セット)

- ポジションピン(1本)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)
- 吊りボルト(2個)

オプション

VB-400

6段ステージで口金最大開き610mmを実現
強固なボディ剛性と強力クランプの超大型モデル

■ 高精度の締付力(油圧内蔵方式)
最大締付70KNが軽々OK!

■ 摺動部・全面焼入れ

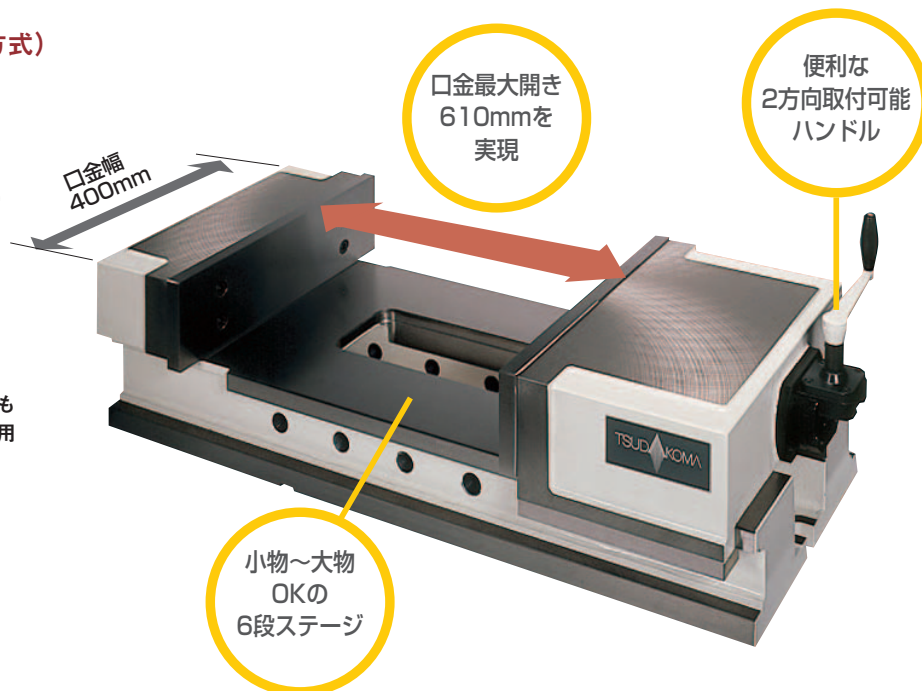
■ H寸法 (本体底面から摺動面までの高さ)

保証精度0.01mm

X(+0.01mm) Y(-0.01mm)の
どちらかで合わせてください。

■ 油圧機構の内蔵で
ラクラク操作

特別注文で、手動・油圧切換タイプも
製作いたします。軽締付用としてご使用
ください。

■ コンパクト設計で
MC#5でも取り付け可能■ 門型MCに
複数台の並列バイス

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)
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー(3セット)
- ポジションピン(1本)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)

オプション

- ワークストッパー

超精密マシンバイス

VP 80, 100, 125, 125F

PRECISION VICE
MULTIPLY POWER
PRECISION CLAMP SYSTEM



治具ボーラ用 超精密モデル

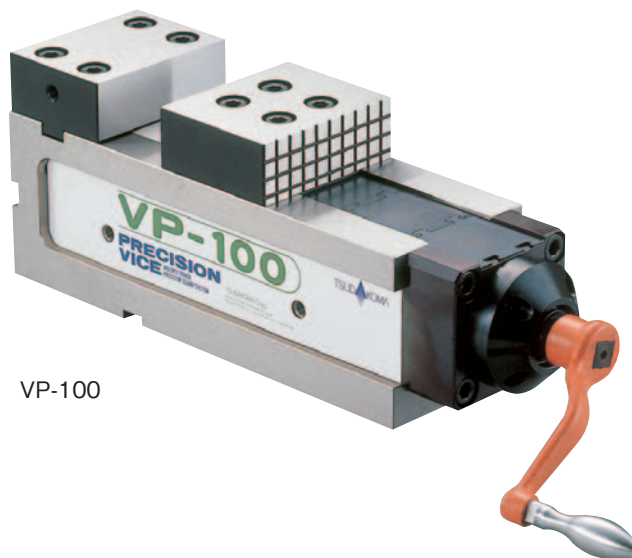
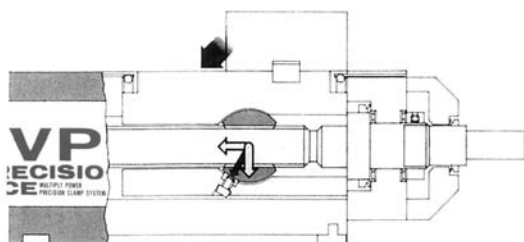
研ぎ澄まされたボディとウェッジナット機構採用の
最高峰バイスです。

■ 用途

- 精密マシニングセンター加工
- 治具ボーラ加工
- 治具グラインダー加工
- 検査治具

■ 浮上りを防止する ウェッジナット機構

バイススクレウに組み込まれたウェッジナットが、口金の締め付け力に比例して口金を下方向へ引き込み、ワークの浮き上がり防止に力を発揮します。



VP-100



VP-125F

標準装備

※VP-125Fは除く

- ハンドル (1本 / L型)
- クランピングユニット (4セット)
- ガイドブロック (2個)
- カバー (1セット)

オプション

- ワークストッパー

両締めマシンバイス

KV 150

【 並列バイスは対応不可 】

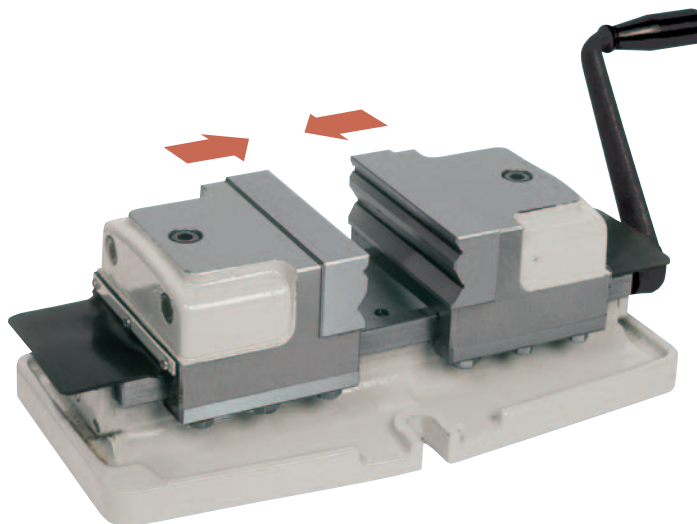
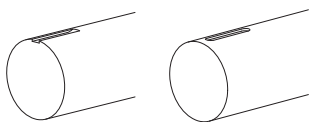
センター再現性0.01mmを保証

丸棒のキー溝加工・断面加工（立V溝口金）など、センター基準のワークに最適な両締めモデル

■ センター再現性0.01mm

■ キー溝加工に最適

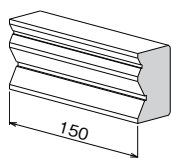
■ 丸棒の断面加工にも
対応可能
（立V溝口金）



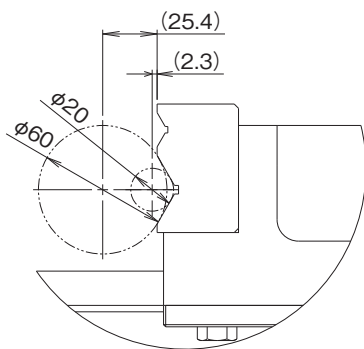
口金バリエーション

標準

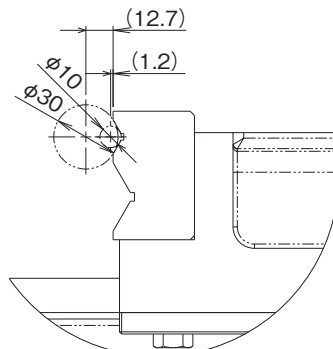
W型口金



大径部： $\phi 20 \sim \phi 60$
小径部： $\phi 10 \sim \phi 30$
※口金は上下反転して
取り付けることができます。



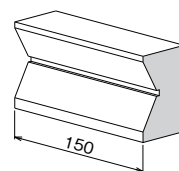
大径部把握径



小径部把握径

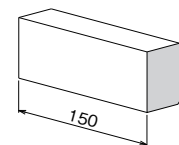
オプション

V型口金



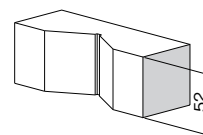
最小径： $\phi 35$
最大径： $\phi 110$

平型口金



最大開き：150mm
口金高さ：52mm

立V型口金



最小径： $\phi 45$
最大径： $\phi 140$

標準装備

- ハンドル（1本／L型）
- クランピングボルト、ナット、ワッシャー（2セット）
- ガイドブロック（2個／本体に取付け）
- W型口金（2個）※口金は上下反転可能

オプション

- 特殊口金

部品注文について

部品注文		口 金	
機種	種類	機種	選 択
VG-100 125 150 175 200 225	新	VH-125 150 175 200	2種類から 選択
	旧		
VR-150	新	KV-150	4種類から 選択
	旧		
VJ-100 150	新	VR-200 VF VB	1種類
	旧		

注) 旧型は生産中止していますので、部品供給できません。

部品注文		ハンドル	
機種	種類	機種	種類
VG-100	新	KV-125 150	新
	旧		旧
VG-125 150 175 200 225	新	Vi, Vis, VN	増力タイプ用ハンドル (標準)
	旧		油圧用二口ハンドル (オプション)
VR-150 200	新	VNA	標準ハンドル (ユニバーサル)
	旧		標準ハンドル (ユニバーサル)
VR-150 200	新	VF, VJ	標準ハンドル (ユニバーサル)
	旧		標準ハンドル (ラチェット)

注) 旧型は生産中止していますので、部品供給できません。

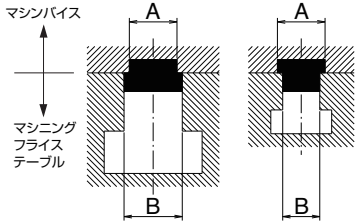
部品注文

ガイドブロック

機種	ガイドブロック	機種	ガイドブロック
VG-100	14	VB-300	20
125	14	VB-400	22
150	16	KV-150	16
175	16	VP-80	14
200	20	100	14
225	20	125	18
VH-125	16	Vi-1216	14
150	18	1222	18
175	18	1627	18
200	18	1635	18
VR-150	16	2032	18
200	20	2041	18
VF-150	18	Vis-1016	14
175	18	1022	14
200	18		
VJ-100	18		
150	18		

1. ストレート

2. 段付ガイドブロック



段付ガイドブロック寸法表

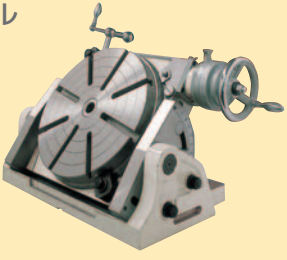
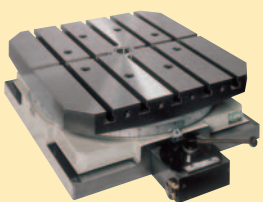
A	B (マシニング、フライス盤、テーブルT溝寸法)				
14	12	14	16	18	
16	12	14	16	18	20
18		14	16	18	20 22
20		14	16	18	20 22

例 A - B
16 - 18 ガイドブロック
MCのテーブルT溝幅
バイスのガイドブロック幅

Manual table

商品体系／付属品一覧

●=標準 ●=オプション

商品名	商品紹介 ページ	型 式	テーブル 寸法	90°時 センターハイト	テーブル 高さ	T溝規格	積載質量 (kg)	割出可能数	クランピング ボルト	
傾斜円テーブル TT 	P.34	TT-200	200	135	120	12×4	40		● 4本	
		TT-300	300	190	170	12×8	100			
		TT-500	500	280	280	18×8	200			
超精密割出角テーブル CTAP 	P.36	CTAP-601	600 × 600		200	18	1500	5°単位の 割出し	● 4本	
		800-CTAP	800 × 800		280	22	3000			
傾斜角テーブル 600×400 1000×500 	P.38	600×400	600 × 400		280	20	400		● 2本	
		1000×500	1000 × 500		400	22	700			

ガイドブロック (焼入れスチール)

ガイドブロックはテーブルをフライス盤などへ取り付ける場合、次の利点があります。

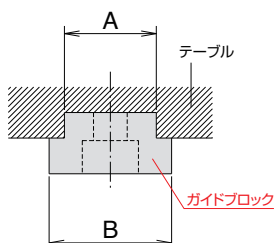
- 段取りが早く、精度を出しやすい。
- ビビリや衝撃に対して強く、強力切削可能。

●標準外の段付ガイドブロックは、オプション(有償)となります。

ツダコマが供給できるガイドブロック

A	B (マシニング、フライス盤 テーブルT溝寸法)				
14	12	14	16	18	
16	12	14	16	18	20
18		14	16	18	20 22
20		14	16	18	20 22

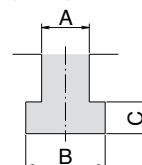
●赤字の組み合わせが、標準で組み込みされています。

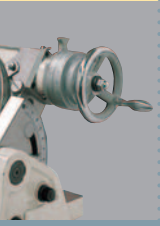


テーブルT溝規格

A	B	C
12	19 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	8 $\begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$
14	23 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	9 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$
16	27 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	10.5 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$
18	30 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$
20	34 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	13.5 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$
22	37 $\begin{smallmatrix} +3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	16 $\begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$

※上記はJIS B 0952に準じます。



クランピング ブロック	ガイドブロック	テールストック	スクロール チャック	回転用 ハンドル	傾斜用 ハンドル	割出装置	角度割出装置
							
● 4個	●	●	●	● 丸	●	●	●
● 4個				● レバー ●			
					● L		

間接割出表 (TTのみ)

傾斜円テーブル(TT-200, TT-300, TT-500)では、次の数が割り出しできます。

TT-200, TT-300, TT-500																
2	25	48	75	106	144	185	235	296	375	470	590	765	1000	1320	1770	2940
3	26	49	76	108	145	186	236	300	376	472	600	780	1008	1360	1800	3000
4	27	50	78	110	147	188	240	304	380	480	612	792	1020	1368	1840	3060
5	28	51	80	111	148	190	245	306	390	490	615	795	1032	1380	1860	3180
6	29	52	81	112	150	192	246	310	392	492	620	810	1060	1392	1880	3240
7	30	53	82	114	152	195	248	312	396	496	630	816	1080	1410	1960	3360
8	31	54	84	115	153	196	250	315	400	500	636	820	1104	1416	1980	3420
9	32	55	85	116	155	198	252	318	405	504	645	840	1110	1440	2040	3480
10	33	56	86	117	156	200	255	320	408	510	648	855	1120	1470	2120	3540
11	34	57	87	118	159	204	258	324	410	516	660	860	1128	1480	2160	3600
12	35	58	88	120	160	205	260	328	420	520	672	870	1140	1488	2220	3720
13	36	59	90	123	162	210	264	330	424	528	680	880	1160	1500	2280	3960
14	37	60	92	124	164	212	265	336	430	530	684	885	1170	1520	2320	4080
15	38	62	93	125	165	215	270	340	432	540	690	888	1176	1530	2340	4440
16	39	63	94	126	168	216	272	342	435	552	696	900	1180	1560	2360	4560
17	40	64	95	129	170	220	276	344	440	555	705	912	1200	1584	2460	4680
18	41	65	96	130	171	222	280	345	444	560	708	930	1224	1590	2480	4920
19	42	66	98	132	172	224	282	348	450	564	720	935	1230	1620	2520	5040
20	43	68	99	135	174	225	285	354	456	570	735	940	1240	1640	2580	5160
21	44	69	100	136	176	228	288	360	460	576	740	960	1260	1680	2640	5520
22	45	70	102	138	177	230	290	368	464	580	744	980	1272	1710	2760	5640
23	46	72	104	140	180	232	294	370	465	585	750	984	1290	1720	2820	5880
24	47	74	105	141	184	234	295	372	468	588	760	990	1296	1740	2880	6120

傾斜円テーブル

TT 200, 300, 500

強固なボディ剛性と、ビビリ・ひずみ解消の摺動部ターカイト
金型から一般部品まで角度自在の傾斜円テーブル

■ 強力な回転・傾斜クランプ

	クランプ力／ハンドルトルク(単位:N・m)		
	回転クランプ	傾斜クランプ	
TT-200	300／20	500／20	4カ所締め
TT-300	800／35	1,900／34	
TT-500	1,500／35	2,800／35	6カ所締め

※回転クランプは、テーブル2カ所、ダイレクトクランプ

■ センターバー(オプション)の使用で
高精度の位置合わせが可能

■ 迅速・正確な分割作業

2～60等分	全数
60～120等分	2・3・5の倍数
123等分以上	間接割出表(P.33)に記載の数

■ 剛性充分な傾斜フレーム肉厚

■ 摺動部ターカイト使用で
ビビリ・ひずみを解消、重切削が可能

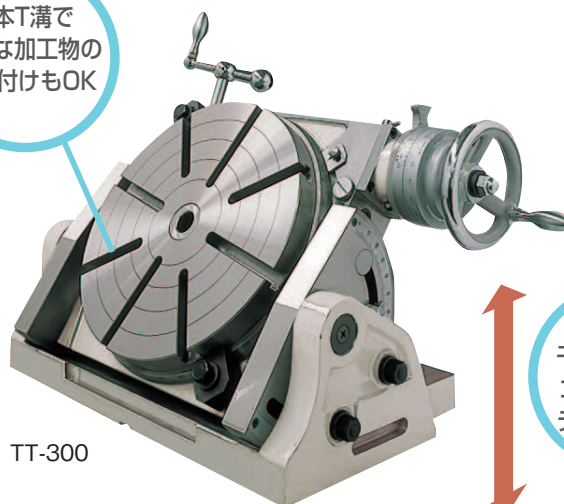
■ 芯出し・バックラッシュ調整が簡単

標準装備

- 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)
- 角度割出装置
- 割出装置
- 回転用ハンドル(丸)
- 傾斜用ハンドル
- クランプ用 L 型ボックススパナ

商品体系／付属品一覧 P32

8本T溝で
どんな加工物の
取り付けもOK



TT-300

機械との
干渉が少ない
コンパクトな
テーブル高さ



TT-200

オプション

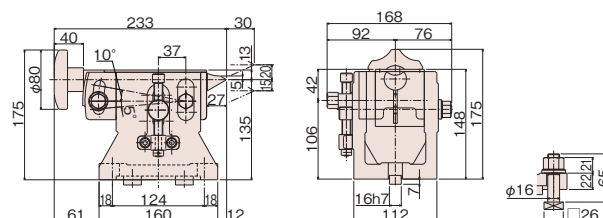
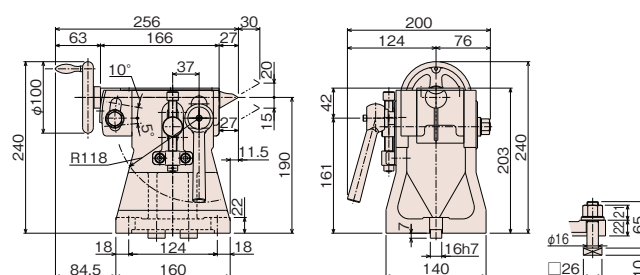
- センターバー
- テールストック
- スクロールチャック(フランジ付)

TT-200: φ132、φ167
TT-300: φ167、φ192、φ233



(写真はTT-200用)

(写真はTT-500用)

TT-200用
テールストックTT-300用
テールストック

仕様

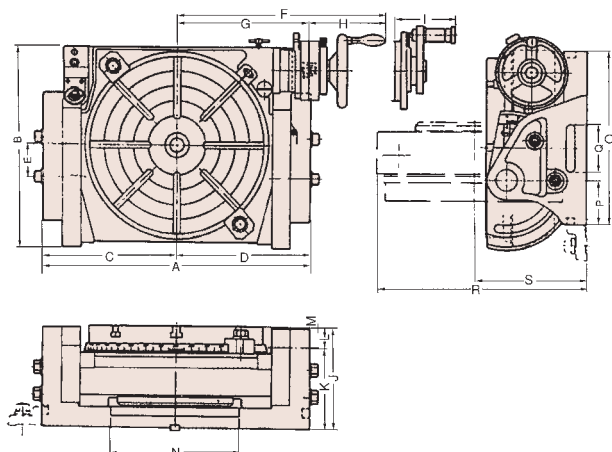
単位：mm

	TT-200	TT-300	TT-500
テーブル直径	200	300	500
テーブル総高さ	120	170	280
傾斜軸中心高さ	95	135	200
90° 傾斜センターハイト	135	190	280
センター穴テーパー	MT No.2	MT No.3	MT No.5
テーブル回転ウォームギヤ比	120 : 1	120 : 1	180 : 1
回転最小角度割出目盛	10°	10°	5°
テーブル傾斜角度	0~90°	0~90°	0~90°
傾斜ウォームギヤ比	120 : 1	120 : 1	180 : 1
傾斜最小角度目盛	1°	1°	10°
テーブルTスロット幅×本数	12H7×4	12H7×8	18H7×8
ガイドブロック幅	16h7	16h7	20h7
積載質量 kg	水平時 80 傾斜時 40	200 100	400 200
製品質量 kg	40	100	420

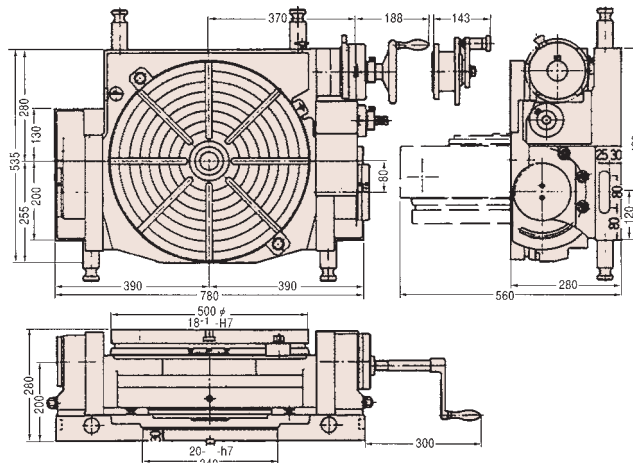
寸法図

単位：mm

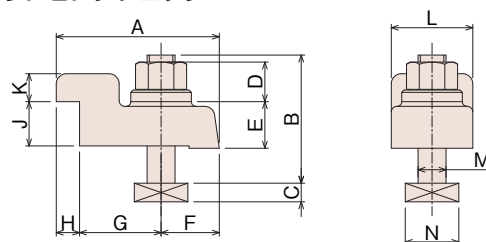
TT-200,300



TT-500



■クランピングブロック



	A	B	C	D	E	F	G
TT-200	330	253	165	165	40	274	170
TT-300	460	336.5	230	230	55	357	227
	H	I	J	K	L	M	N
TT-200	104	92	120	95	25	4	200
TT-300	130	104	170	135	35	3	200
	O	P	Q	R	S		
TT-200	225	50	50	255	135		
TT-300	293	73	80	355	190		

	A	B	C	D	E	F	G
TT-200	70	50	8	17	15	25	35
TT-300	70	55	8	17	20	25	35
TT-500	90	75	11	25	25	43	31
	H	J	K	L	M	N	
TT-200	10	17	10	35	φ12 □23		
TT-300	10	20	12	35	φ12 □23		
TT-500	16	30	15	46	φ18 □32		

精度

単位：mm

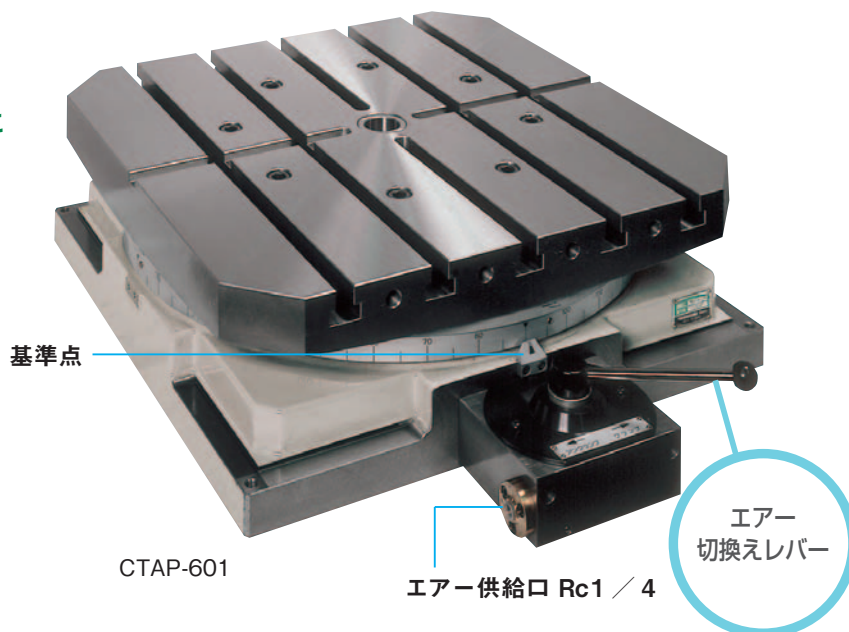
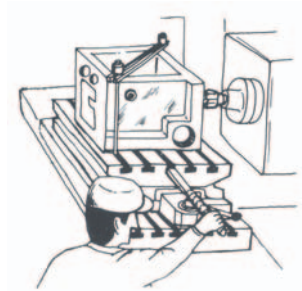
番号	検査項目		TT-200	TT-300	TT-500
1	円テーブル上面の真直度 (中低)	全長について	0.010	0.010	0.020
2	円テーブル回転中における上面の振れ		0.015	0.015	0.015
3	テーブル上面とフレーム下面との平行度	全長について	0.020	0.020	0.020
4	テーブル上面とフレーム下面との直角度	全長について	—	—	—
5	傾斜軸中心線とフレーム下面との平行度	全長について	0.020	0.020	0.030
6	センター穴の振れ	100mmについて	0.010	0.010	0.010
7	センターバーの振れ	100mmについて	0.010	0.010	0.010
8	傾斜角精度	任意の角度で	60°	60°	60°
9	割出精度	累積	30°	20°	20°

超精密割出角テーブル

CTAP CTAP-601 800-CTAP

□500ワーク・4等分割出で、平行度4 μ 以内を実現
高精度ハースカップリング採用の横中ぐり盤多面加工用・手動割出テーブル

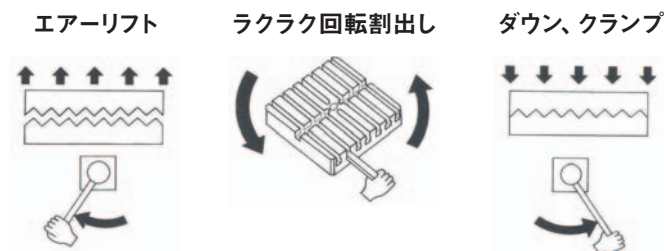
- $\phi 200\text{mm}$ の加工物なら、
4等分で **$\pm 0.001\text{mm}$**
- 中ぐり盤、大型フライス盤に
最適です。
- エアーホースをつなげば
すぐに使えます。



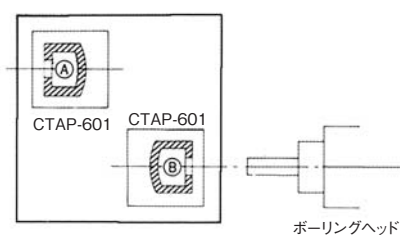
- **手動操作でラクラク割出し**
800-CTAPに1000kgのワークを積載した場合、テーブル回転に要する力はハンドル位置で10kg以下です。

【割出操作手順】

テーブルリフト ⇒ 割出し ⇒ クランプ



※2000×2000ターンテーブルにCTAP-601を2台取り付けると、
②の加工が完了後、すぐに①の加工にかかれます。



標準装備

■ クランピングユニット(4セット)
■ 握りハンドル

オプション

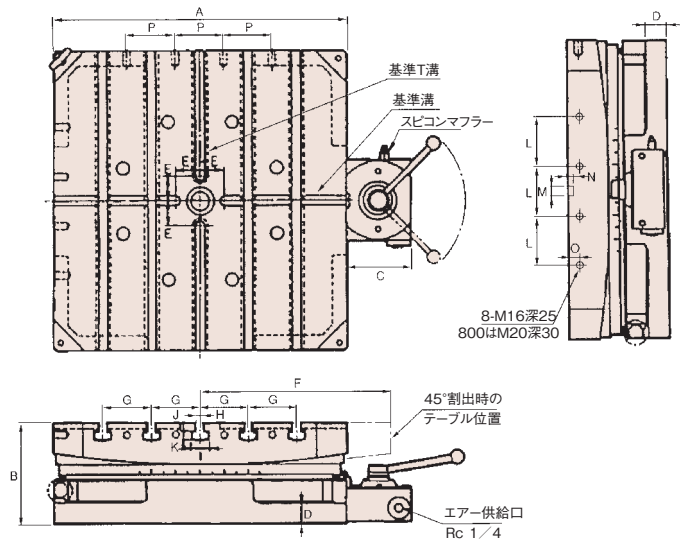
仕様

単位：mm

	CTAP-601	800-CTAP
テーブル寸法	600×600	800×800
テーブル高さ	200	280
センター穴	φ40H7	φ60H7
テーブルTスロット幅	18	22
駆動	エア供給 0.39~0.59MPa 手動	
テーブル押付力垂直方向 N	33000	44000
許容積載質量 (偏芯負荷でない場合) kg	1500	3000
割出可能数 (5° 単位の割出)	2. 3. 4. 6. 8. 9. 12. 18. 24. 36. 72 等分	
テーブルリフト量	5	7
テーブル回転方向	左右回転	
製品質量 kg	400	900

寸法図

単位：mm



●テーブル側面タップ穴を含む詳細図については、別途お問い合わせください。

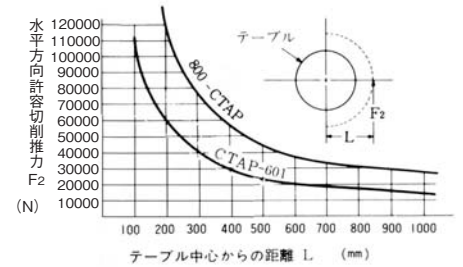
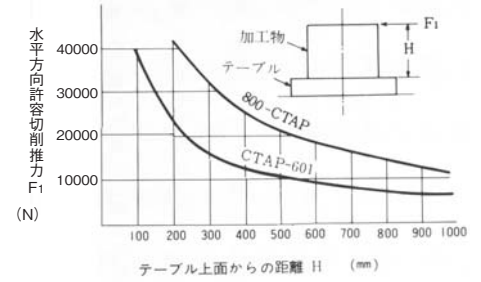
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
CTAP-601	600	200	130	40	50	391	100	18H7	30	18	12	100
800-CTAP	800	280	180	50	100	550	150	22H7	37	22	16	150
	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V		
CTAP-601	18H7	10	22	100	32	18	11	110	58	40		
800-CTAP	22H7	15	40	150	32	20	13	120	70	50		

精度

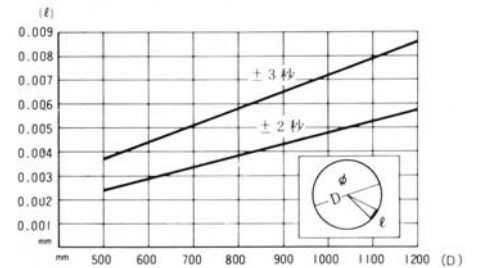
単位：mm

番号	検査項目		CTAP-601	800-CTAP
1	テーブル上面の真直度	全長について	0.020	0.020
2	テーブル上面の振れ		0.015	0.015
3	テーブル上面と下面の平行度	全長について	0.020	0.020
4	基準T溝と基準溝の直角度		0.020	0.020
5	基準T溝に対するテーブル基準側面の平行度	全長について	0.020	0.020
6	センター穴の振れ		0.010	0.010
7	テーブル基準側面に対するテーブル側面の直角度	全長について	0.020	0.020
8	割出中心に対する基準T溝ずれ		0.020	0.020
9	割出精度	4等分	±2"	±2"
		72等分	±3"	±3"

許容切削力



分割精度と外周誤差の関係



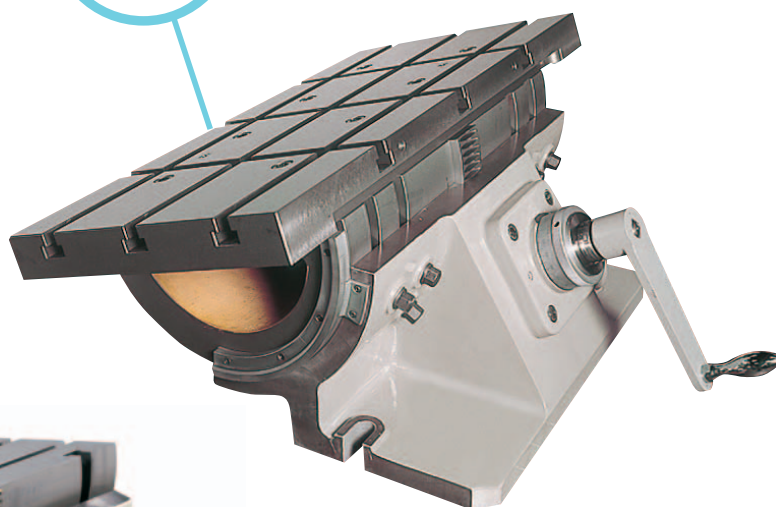
傾斜角テーブル

600×400, 1000×500

自動車部品の大物金型製作などに活躍する
高精度ロングセラー手動角テーブル

■ ケガキ治具
検査治具としても利用可能

傾斜角度は
自由自在
(0~90°)



1000×500



600×400

標準装備

- クランピングボルト、ナット、ワッシャー (2セット)
- ボックススパナ
- 傾斜用ハンドル
- 吊金具

オプション

商品体系／付属品一覧 P32

仕様

単位：mm

	600×400	1000×500
テーブル寸法	600×400	1000×500
テーブルTスロット幅	20	22
テーブル高さ(水平時)	280	400
テーブル最大傾斜角度(短手方向)	90°	90°
最小傾斜角度目盛	5'	5'
積載質量 kg	400	700
製品質量 kg	300	600

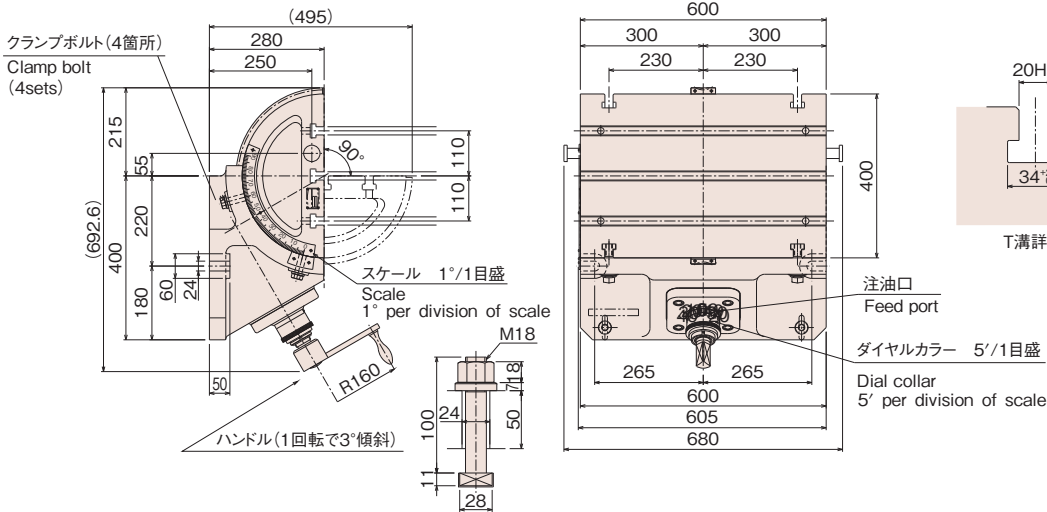
寸法図

単位：mm

600×400

テーブルサイズ：600mm×400mm

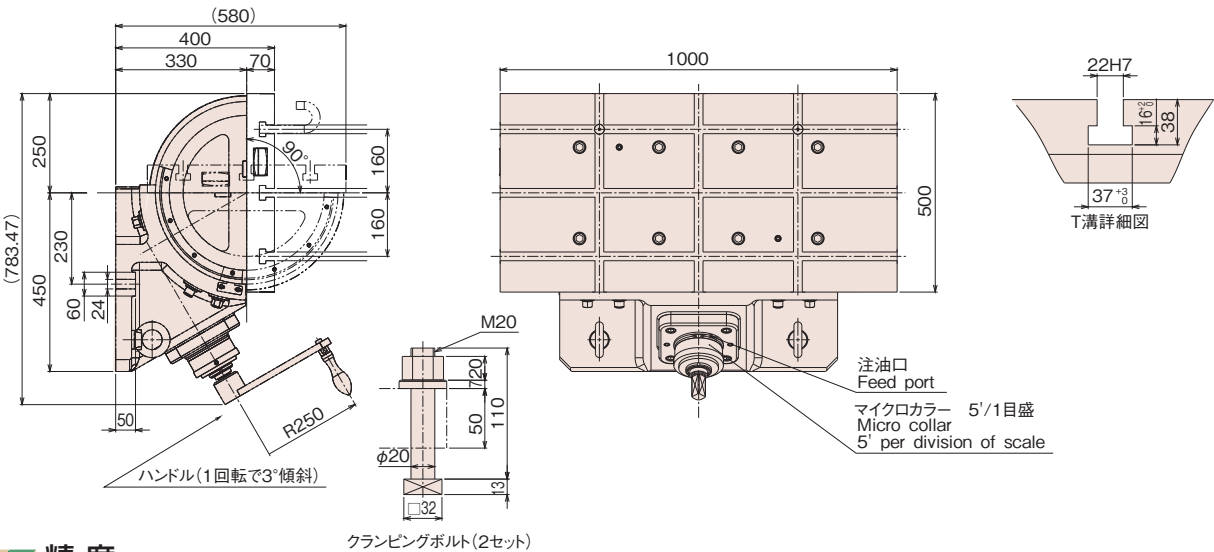
傾斜角度：0°～90°



1000×500

テーブルサイズ：1000mm×500mm

傾斜角度：0°～90°



精度

単位：mm

番号	検査項目		600×400	1000×500
1	テーブル上面の平行度	全長について	0.050	0.050
2	テーブル上面とフレーム下面との平行度	全長について	0.100	0.100
3	テーブルTスロットとフレーム底面との平行度	全長について	0.100	0.100
4	テーブルを傾斜した位置におけるテーブル上面とフレーム底面との平行度	全長について	0.100	0.100
5	傾斜角精度	任意の角度で	±5'	±5'

津田駒工業株式会社

野々市工場 〒921-8529 石川県野々市市栗田5丁目100番地
TEL(076)294-5111 FAX(076)294-5157
http://www.tsudakoma.co.jp E-mail:ksales@tsudakoma.co.jp

北陸地区セールス直通 TEL(076)294-5166 FAX(076)294-5157
東部地区セールス直通 TEL(076)294-5177 FAX(076)294-5157
中部地区セールス直通 TEL(076)294-5188 FAX(076)294-5157
西部地区セールス直通 TEL(076)294-5199 FAX(076)294-5157

福岡営業所 〒812-0017 福岡市博多区美野島4-5-6 王子不動産ビル1F
TEL(092)432-6622(代) FAX(092)432-6633
中部サービスセンター 〒462-0064 名古屋市中区大我麻町140番地
TEL(052)909-5887(代) FAX(052)901-0588
サービス TEL(076)294-5131 FAX(076)294-5156

海外代理店

U.S.A. KOMA PRECISION, INC.
Address: 20 Thompson Road, East Windsor, CT 06088
Tel: +1 860 627 7059 Fax: +1 860 623 4132
E-mail: info@komaprecision.com
Website: www.komaprecision.com

BRASIL TMTA Brasil Comercio e Representacoes Ltda.
Address: Rua Henrique Wiesel, 795-Distrito Industrial
CEP13.456-165-Santa Barbara d' Oeste-SP-Brazil
Tel: +55 19 3455-0022
E-mail: ortega.tmta@tsudakoma.com.br

GERMANY THD GmbH
Address: Spiesheimer Weg 19, 55286 Worrstadt
Tel: +49 6732 9379 0 Fax: +49 6732 9379 29
E-mail: info@thdgbmh.de
Website: www.thdgbmh.de

ITALY TEOMA S.R.L.
Address: Via M. Idiom, 1/11 -20090 Assago Milano
Tel: +39 02 4571 3787 Fax: +39 02 4570 5320
E-mail: sales@teomasrl.it
Website: www.teomasrl.it

FRANCE DOGA
Address: ZA Pariwest - 8, avenue Gutenberg - BP53 - 78311
Maurepas cedex
Tel: +33 1 3066 4141 Fax: +33 1 3066 4199
E-mail: doga@dog.fr
Website: www.doga.fr

SPAIN SERKIDE Integral Services
Address: Poligono Industrial de Itziar Parcela M-4 · 3 Apdo. 10
20820 Deba - Itziar (Gipuzkoa) Spain
TEL: +34-943-19-92-62
E-mail: accesorios.robotica@serkide.com
Website: http://www.serkide.com/

INDIA TSUDAKOMA SERVICE INDIA PVT.LTD
Address: 404, Meadows Building, Sahar Plaza Complex,
Andheri (EAST) Mumbai-400059, Maharashtra, INDIA
Tel: +91-22-2825-2826, +91-22-2825-2827
Fax: +91-22-2825-2828

KOREA Daesung Hi-Tech Co., Ltd.
Head Office
Address: 10, Techno-daero 2-gil, Hyeonpung-myeon,
Dalseong-gun, Daegu, 43020, KOREA
Tel: +82-53-608-3700 Fax: +82-53-593-3663
E-mail: dsht@topdsht.com
Website: http://www.topdsht.com/

Seoul Office
Address: 703, (BaeksangStarTower 1ST)65,
Digital-ro 9-gil, Geumcheon-gu, Seoul, KOREA
Tel: +82-2-830-1940 Fax: +82-2-830-1942
E-mail: ss.kim@topdsht.com

TAIWAN SHIN TONG LONG TRADING CO., LTD.
Address: 1F No.9 He Ping Street, Central West District,
Tainan City, Taiwan
Tel: +886 6 220 6911 Fax: +886 6 229 2900
E-mail: stltn6881@stlco.net
Website: www.stlco.net

CHINA TSUDAKOMA (SHANGHAI) CO., LTD.
Address: 7F, Room.C, D building, No.2337, Gudai Road,
MinhangDistrict, Mapletree Business City Shanghai
Shanghai 201100
Tel: +86 21 6432 6538 Fax: +86 21 6432 5579
E-mail: info2@tsudakoma.co.jp
Website: www.tsudakoma.co.jp

THAILAND Bestcooper Co., Ltd.
Address: 84/160,1st floor, Soi 15, The Living Village, Moo 5,
Liapkhlong Rangsit Rd., Tambon Bangpoorn,Amphoe
Mueang Pathumtani, Pathumtani 12000, THAILAND.
Tel: (+66) 2958-8928 Fax:(+66) 2958-8927
E-mail: sales@bestair.co.th

INDONESIA PT.GANSA TECHNO CENTER, Bandung Indonesia
Address: Kopo Plaza G-5, Jl. Peta Lingkar Selatan, Bandung 40233,
INDONESIA
Tel: (+62) 22 607 1637-8 Fax: (+62) 22 607 1639
E-mail: info@gansa-techno.com
Website: gansa-techno.com

●このカタログに掲載の製品の中には、外国為替及び外国貿易管理法に基づく戦略物資等に
該当するものがあります。
該当品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要となります。



このカタログは、環境にやさしい「水なし印刷」「植物油インキ」で作成しています。

VJ10-19Q

2019-06