

DREAM NAVIGATOR
SINCE 1909

TSUDA  KOMA

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



津田駒工業株式会社

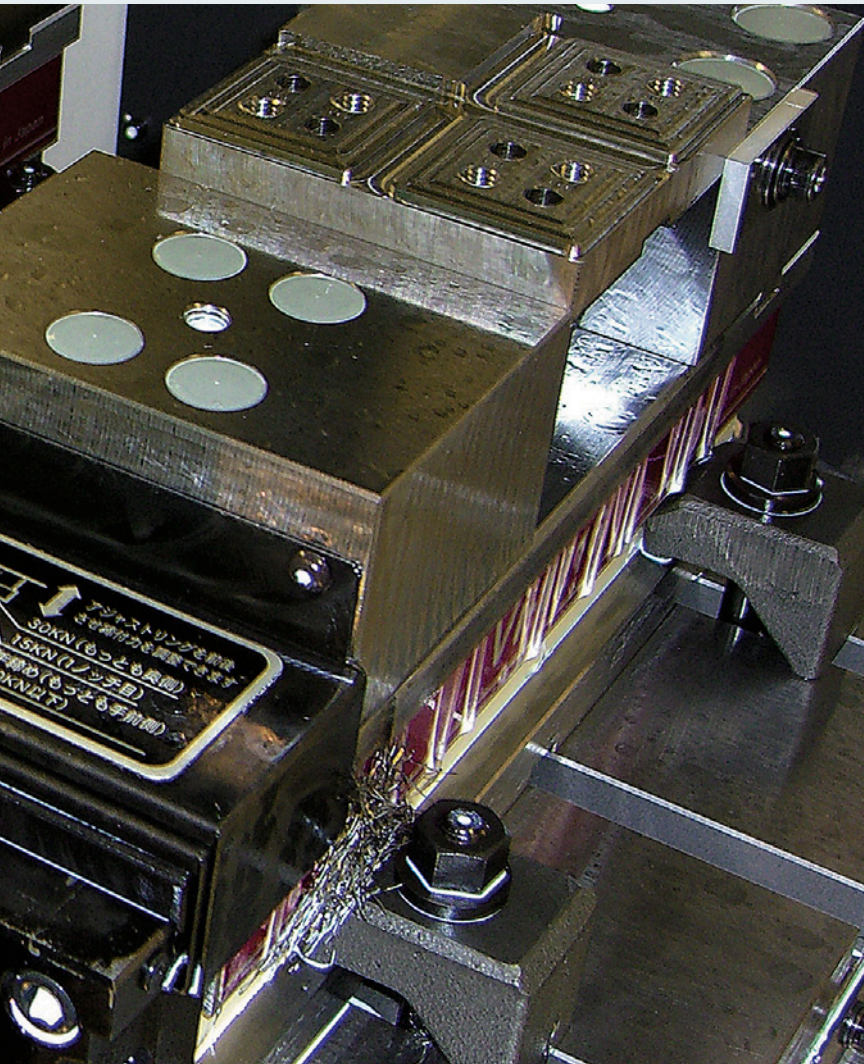
「より正確に、より速く、より簡単に」 プロフェッショナルの要求に応える ツダコマ マシンバイス&テーブル

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

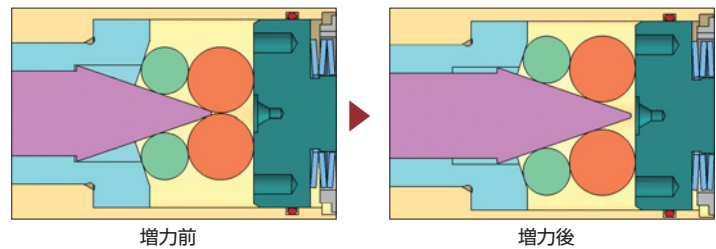
商品体系 / 付属品一覧			31
■傾斜円テーブル	TT		32
■超精密割出角テーブル	CTAP		34

マシンバイス [特長]

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

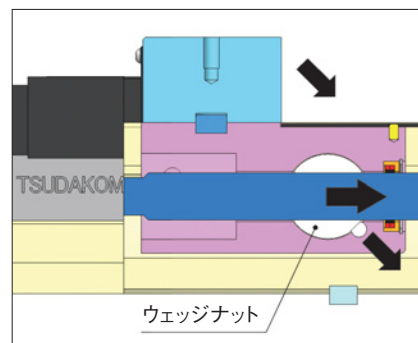
ラクラク操作のメカ増力機構 (Vi, Vis)

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。



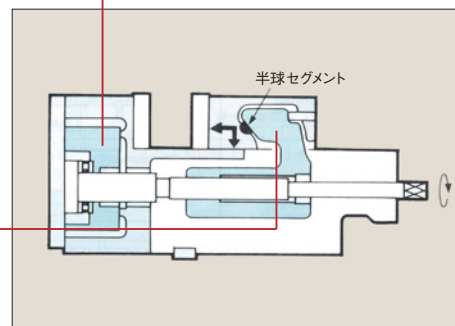
口金倒れを防止する 新バックアップ機構

[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)

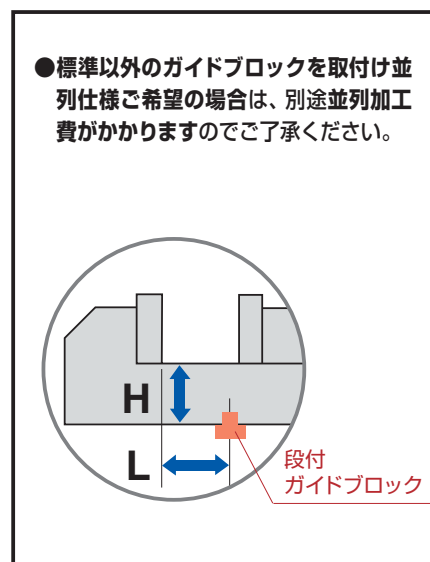
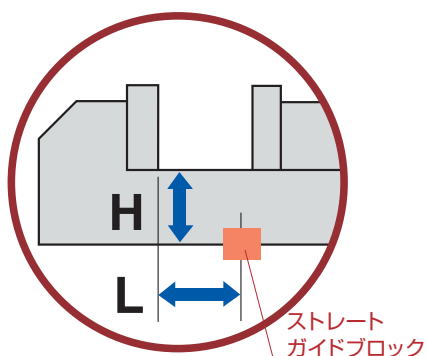
焼入れフレームの採用により、締付時の反りを最小限にします。

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





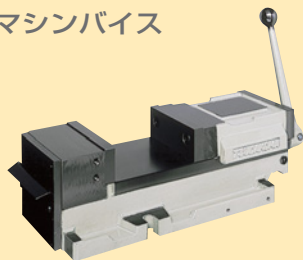


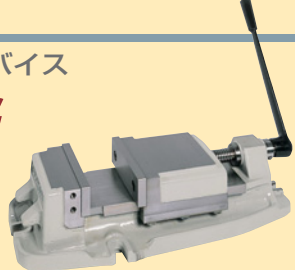
※すでにお持ちのバイスと並列使用される場合は、ご相談ください。

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 ○ 並列可 ○ 高さのみ並列可 × 並列不可	並列加工費 ※1		浮上り 精度	摺動面 焼入
							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			浮上り 精度	摺動面 焼入
						並列可 ○ 並列可 ○ 高さのみ並列可 × 並列不可	並列加工費 ※1			
							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	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

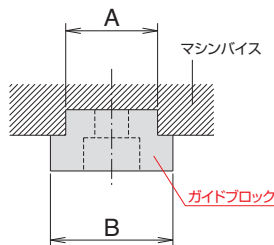
商品名		クランピングボルト ナット、ワッシャー	クランピング ブロック	ガイドブロック (焼入れスチール)	セットプレート (2台共締め用)
メカ増力マシンバイス Vi	Vi-1216	● 4本	● 4個	● 14	● *
	その他			● 18	
メカ増力マシンバイス Vis		● 4本	● 4個	● 14	● *
ファインマシンバイス(手動) VF		● 2本		● 18	
油圧マシンバイス VH	VH-125	● 3本		● 16	
	VH-150~200			● 18	
精密マシンバイス VR	VR-150	● 2本		● 16	
	VR-200			● 20	
マシンバイス VG	VG-100	● 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。







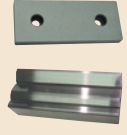

ツダコマが供給できるガイドブロックサイズ

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

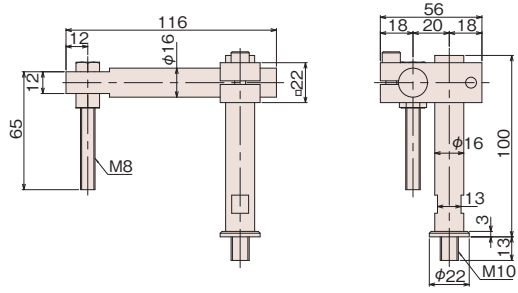
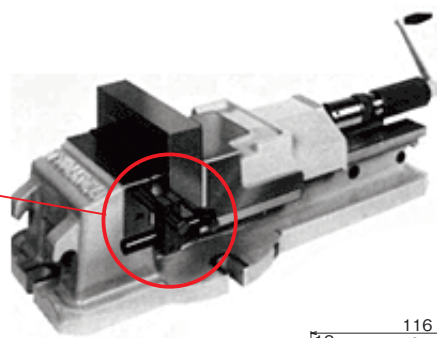
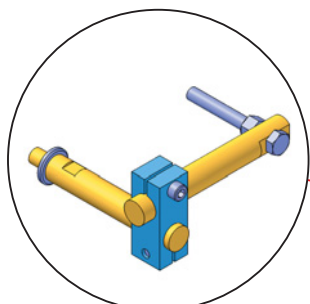
●赤字の組み合わせが、標準で組み込みされています。

[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)					●
			●	●		●
	●	●				●
	●					
	●	●				●
	●	●				●
	●	●				●
	● (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

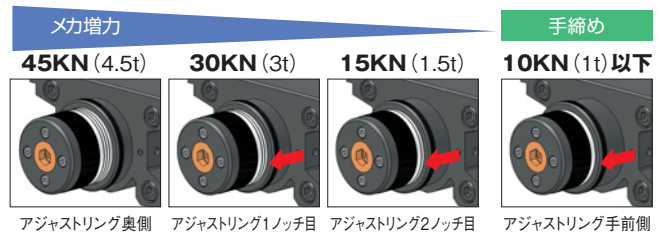
■ ユーザーフレンドリーな工夫と配慮



■ 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・縮付力4段階調整可能

縮付力の調整は、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、縮付
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

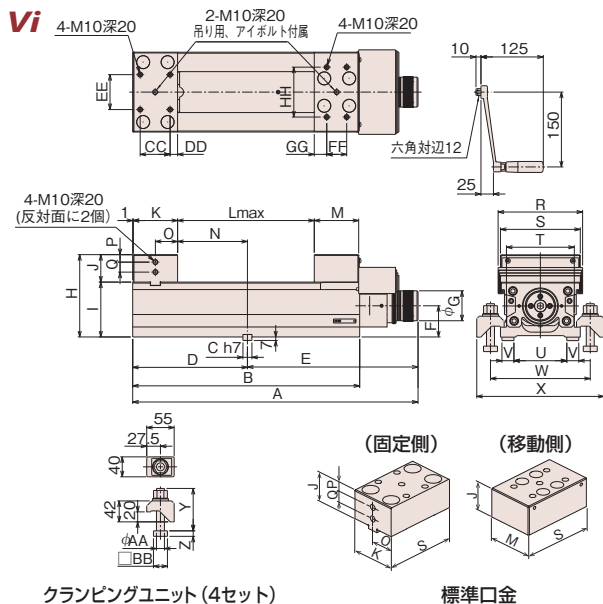
仕様

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	100	100
口金高さ	J	50	50	55	55	65	45	45
口金開き (MAX開き)	L	160 (164)	220 (224)	270 (274)	350 (354)	320 (324)	410 (414)	164
本体総長さ	A	442	502	572	652	642	732	415
ワーク取付面高さ	I	95	95	110	110	125	125	75
ガイドブロック幅	C	14h7	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)
製品質量 kg		31	34	56	62	89	100	22

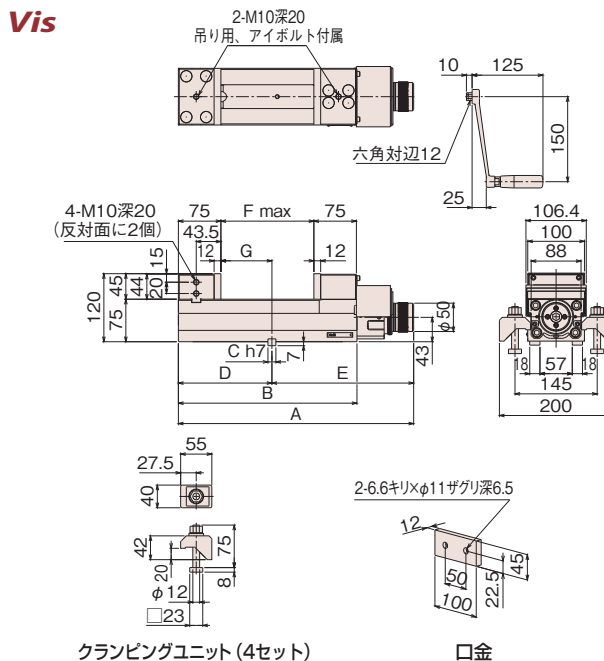
寸法図

単位：mm



クランピングユニット (4セット)

標準口金



クランピングユニット (4セット)

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

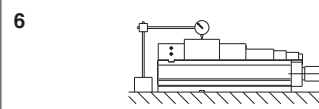
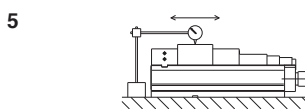
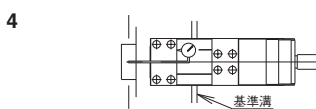
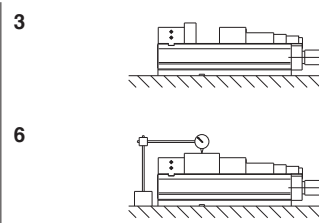
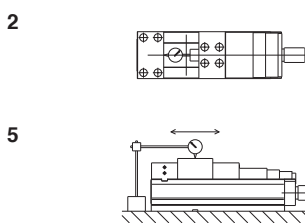
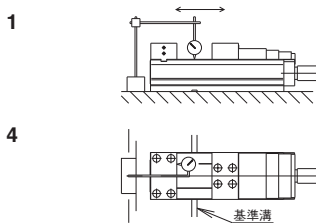
単位：mm

	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



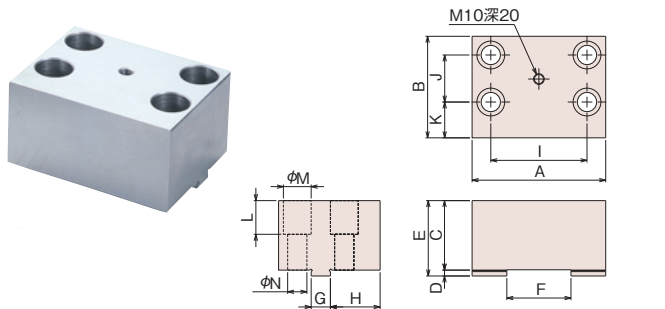


標準口金について

標準口金（固定側・移動側）のサイズは11ページの寸法図内のサイズを参照ください。

寸法図

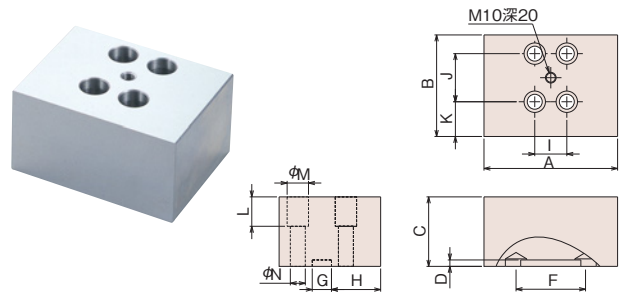
生口金（固定口金）



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

生口金（移動口金）

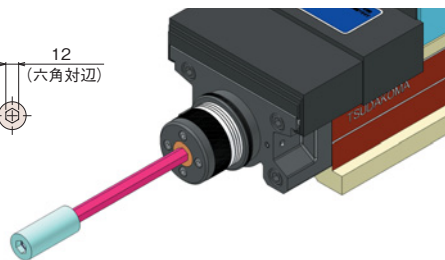
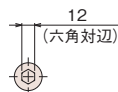
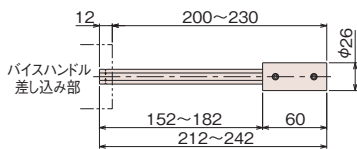


単位：mm

	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

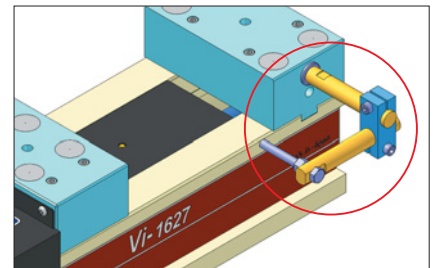
エクステンションバー（延長継手）

Vi、Vis、VN 兼用



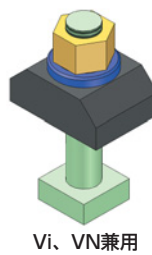
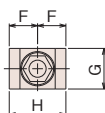
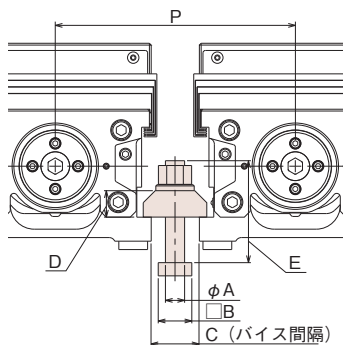
ワークストッパー

全機種 兼用

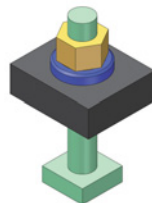


セットプレート（2台共締め用）

Vi、VN 兼用 Vis 専用



Vi、VN 兼用



Vis 用

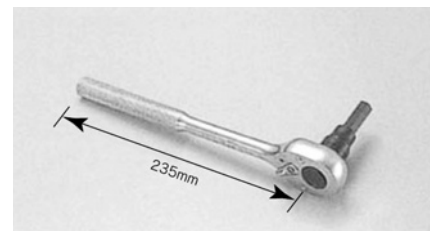
	A	B	C	D	E	F	G	H	P	T溝幅
Vi-1216	12	23	40	22	75	26.5	38	53	165	14
Vi-1222	16	28	40	22	85	26.5	38	53	165	18
Vi-1627 Vi-1635	16	28	40	22	85	26.5	38	53	200	18
Vi-2032 Vi-2041	16	28	40	22	85	26.5	38	53	240	18
Vis-1016 Vis-1022	12	23	35	15	75	22.5	38	45	135	14

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ください。

ラチェットハンドル

Vi、Vis、VN 兼用

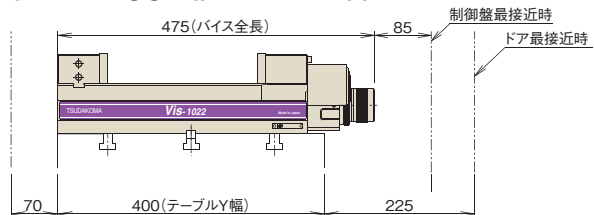


■VNバイスと組合せする場合

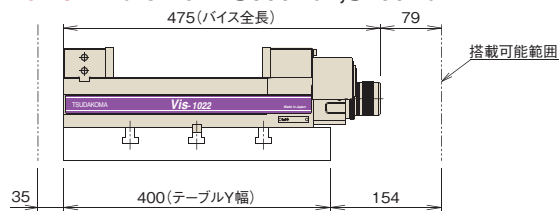
ワーク取付面高さの互換性はありますが、ガイドブロック溝の追加加工が必要になります。固定口金の出入りはお客様で調整いただくようお願いいたします。

マシニングセンター搭載例

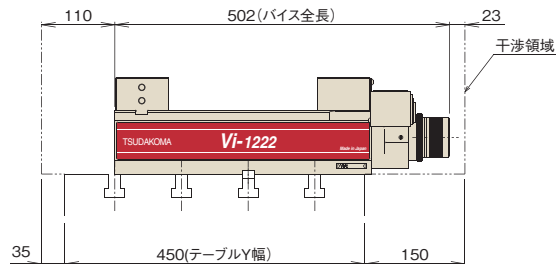
Vis-1022 FANUC α-D14MiB Plus



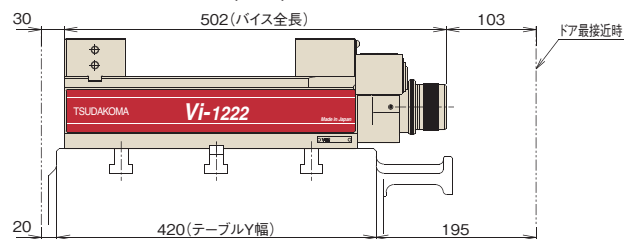
Vis-1022 brother S500Xd1,S700Xd1



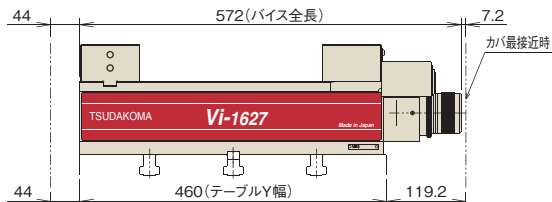
Vi-1222 MAKINO V33i



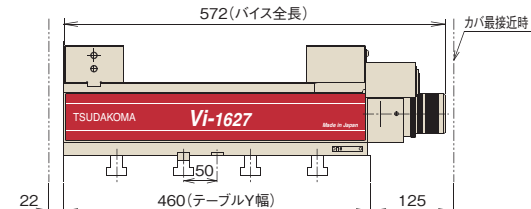
Vi-1222 ニデックオーケーケー VM43RII



Vi-1627 MAZAK VCN-460

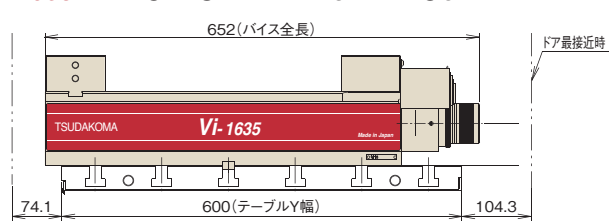


Vi-1627 OKUMA MILLAC468VII

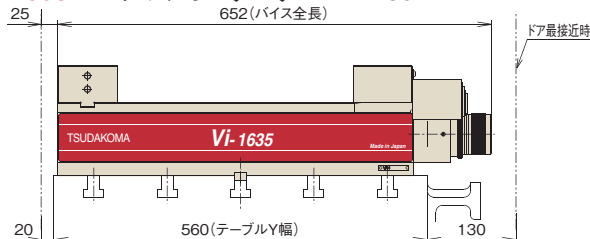


※ガイドブロック位置変更必要

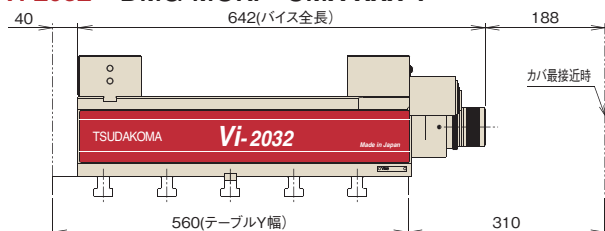
Vi-1635 DMG MORI NVX 5xxxx Ge2



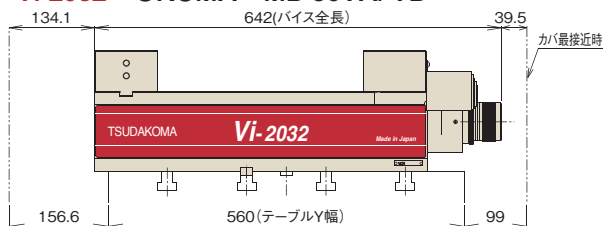
Vi-1635 ニデックオーケーケー VM53RII



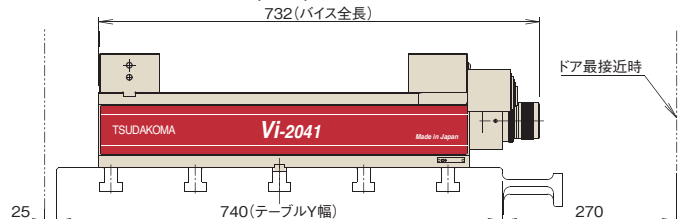
Vi-2032 DMG MORI CMX xxx V



Vi-2032 OKUMA MB-56VA/VB

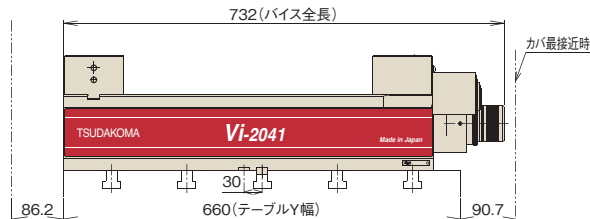


Vi-2041 ニデックオーケーケー VM76RII



※ガイドブロック幅22に変更必要

Vi-2041 OKUMA MB-66VA/VB



※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2023年4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。

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

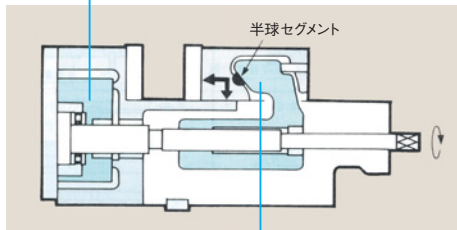
■ 高剛性と耐久性

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

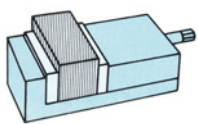
半球セグメントを採用

スライドブロックの浮上りを解消しました。

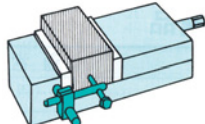
■ 口金の位置変更が可能

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。

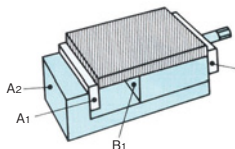
通常の使い方



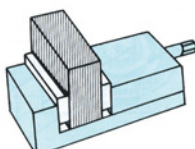
ワークストッパー、エッジロケータ使用



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



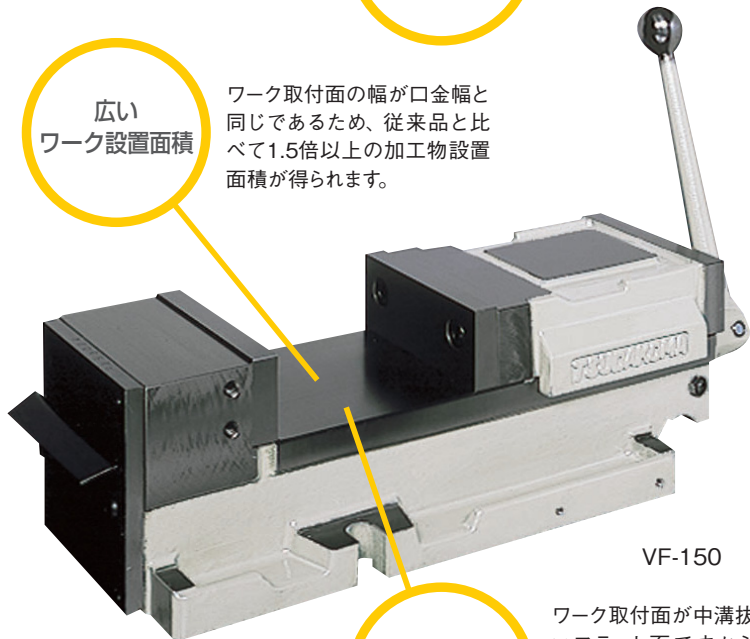
背の高いワーク用に

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。

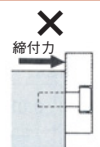
■ 使用上の注意

口金を上下逆にして、本体外側に取付ける場合

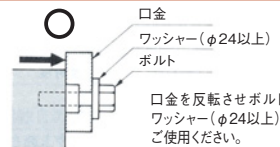


締付力は10KN(1t)以内
(軽締付)

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

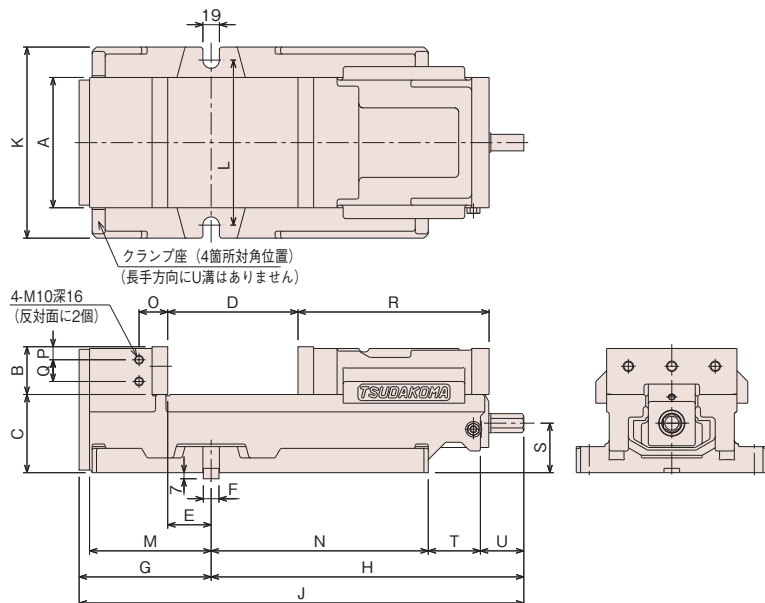
※()内は、口金を上下逆にした場合

単位：mm

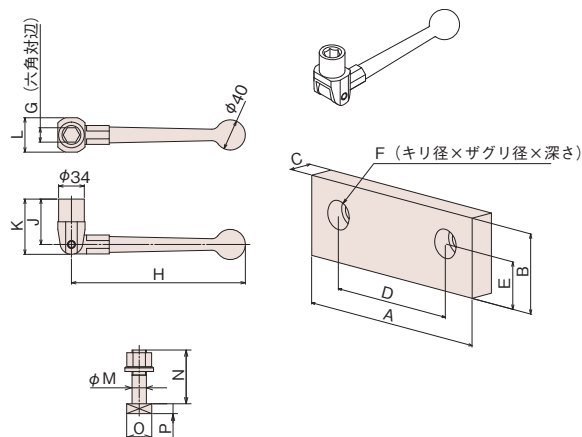
寸法図No.	VF-150	VF-175	VF-200	
口金幅	A	150	175	200
口金高さ	B	55 (65)	60 (70)	65 (75)
口金最大開き	D	150	175	210
ワーク取付面(摺動面)高さ	C	90	90	100
本体総長さ	J	512	577	660
ガイドブロック幅	F	18h7	18h7	18h7
製品質量	kg	45	62	86

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



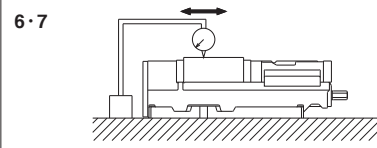
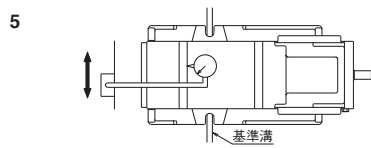
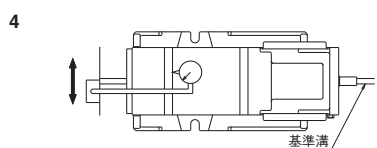
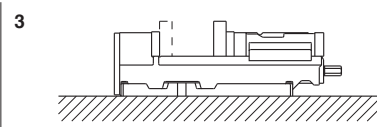
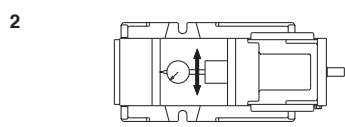
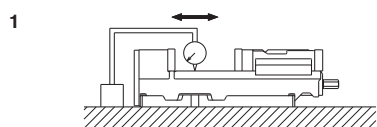
	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
VF-150	150	55(65)	90	150	50	18	152	360	512	220
VF-175	175	60(70)	90	175	50	18	162	415	577	250
VF-200	200	65(75)	100	210	70	18	195	465	660	280
	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
VF-150	190	140	250	33	15	25	220	57	65	45
VF-175	220	150	290	35	15	25	245	57	75	50
VF-200	240	180	330	35	15	30	285	62	85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



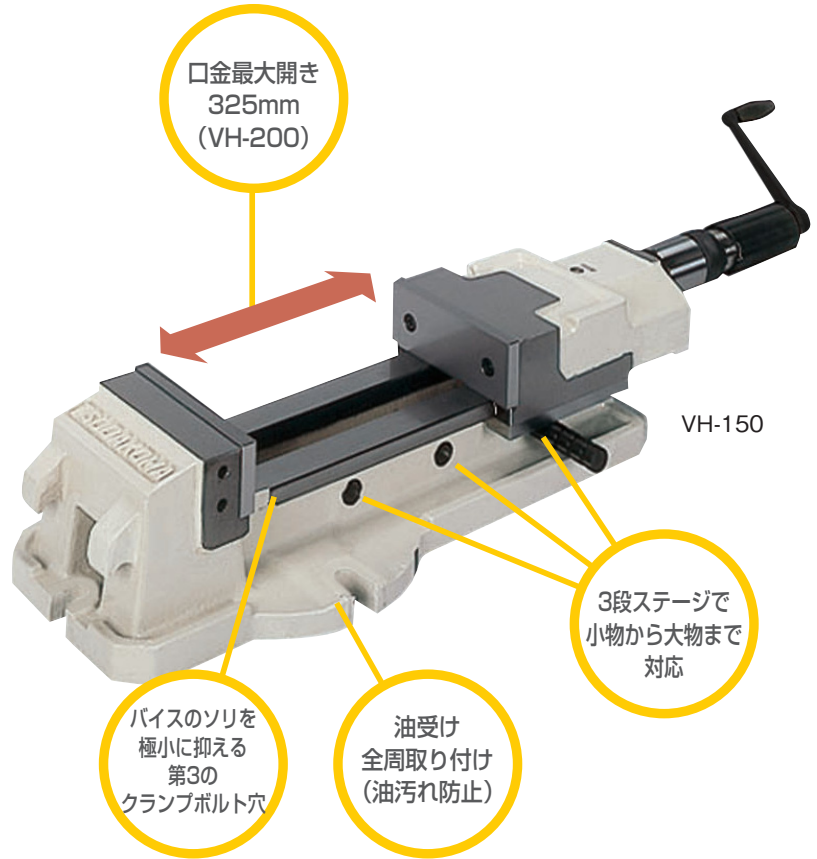
油圧マシンバイス

VH 125, 150, 175, 200

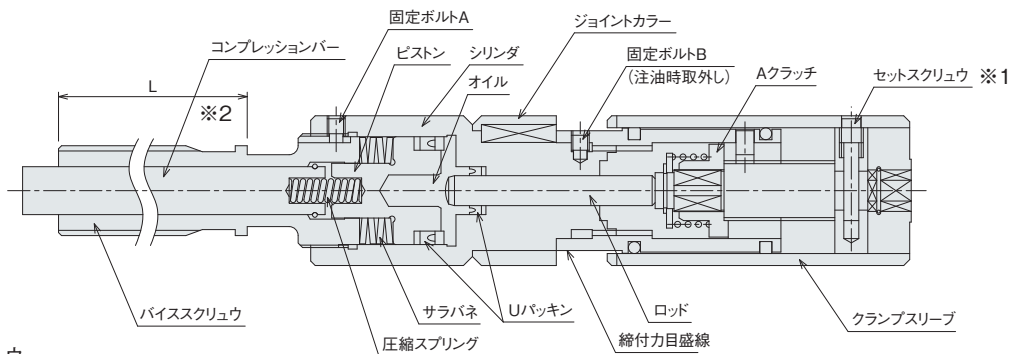


広大な開口幅と抜群の操作性
細部まで完成度を高めた、油圧マシンバイスのベストセラーモデル

- 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



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)
- クランプボルト、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
- ニロハンドル

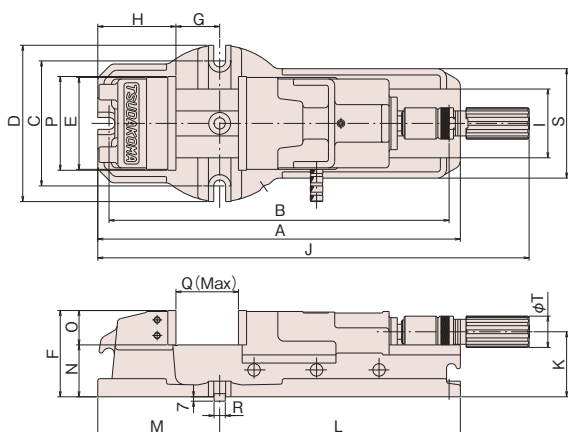
仕様

単位：mm

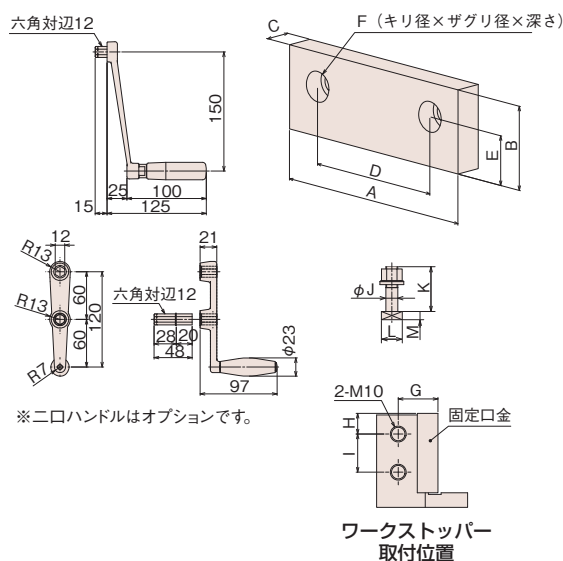
寸法図No.		VH-125	VH-150	VH-175	VH-200
口金幅		125	150	175	200
口金高さ	O	50	55	60	65
口金開き	ステージ1	0~85	0~110	0~110	0~115
	ステージ2	70~155	100~210	100~210	105~220
	ステージ3	135~220	200~310	205~315	210~325
ワーク取付面(摺動面)高さ	N	70	83	90	95
本体総長さ	J	522~742	591~901	610~925	697~1022
ガイドブロック幅	R	16h7	18h7	18h7	18h7
最大締付力	KN	30 (3t)	40 (4t)	40 (4t)	70 (7t)
製品質量	kg	29	48	63	86

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



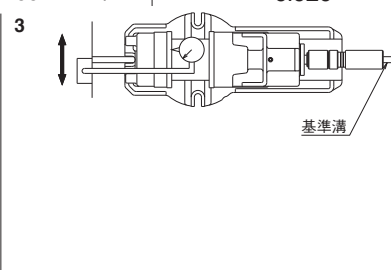
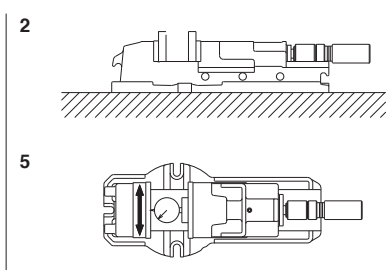
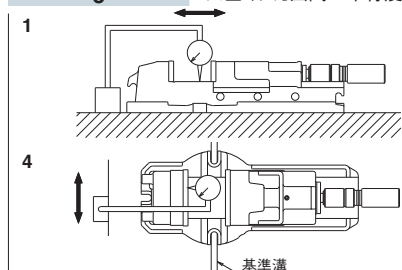
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
VH-125	460	434	160	200	122	120	55	95	88
VH-150	580	544	200	250	147	138	70	125	110
VH-175	600	564	220	270	172	150	75	135	135
VH-200	640	600	250	300	197	160	80	145	160
	J	K	L	M	N	O	P	Q	
VH-125	522~742	88	310	150	70	50	125	220	
VH-150	591~901	104	385	195	83	55	150	310	
VH-175	610~925	111	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



精密マシンバイス

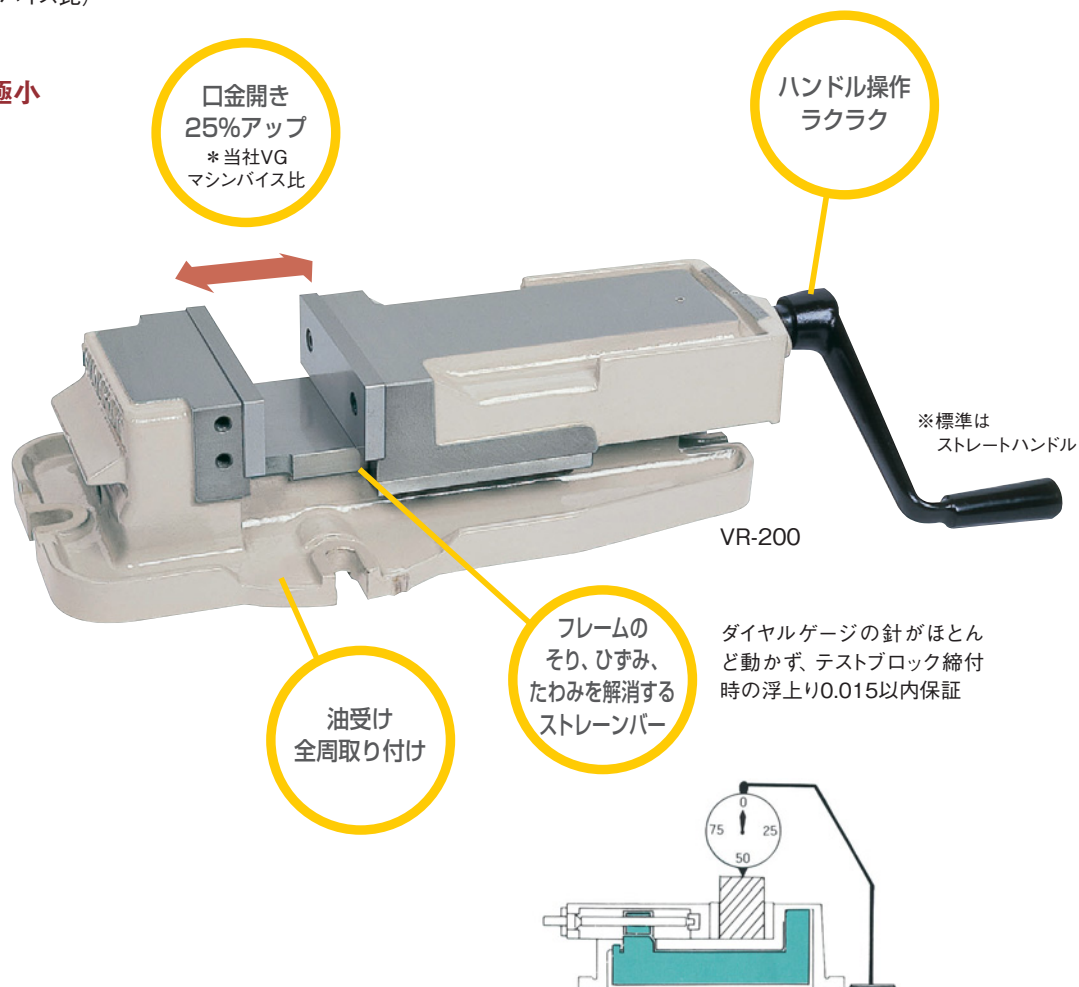
VR 150, 200



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



VR-200

※標準は
ストレートハンドル

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

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

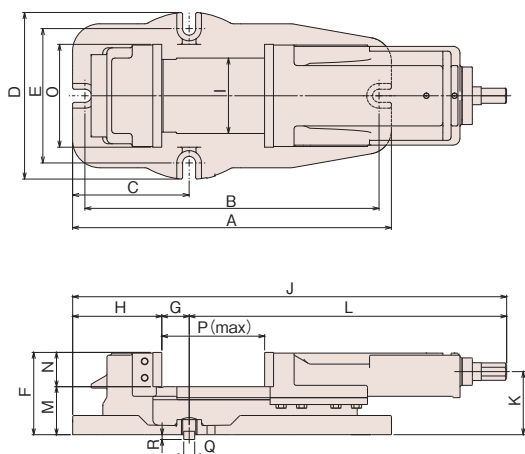
仕様

単位：mm

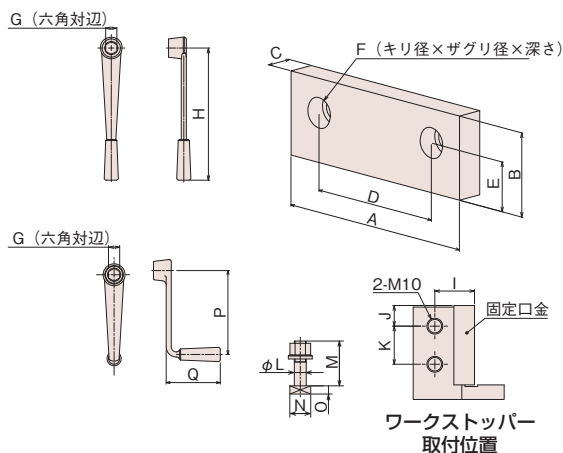
寸法図No.	VR-150	VR-200
口金幅	O	200
口金高さ	N	60
口金最大開き	P	200
ワーク取付面(摺動面)高さ	M	75
本体総長さ	J	483~633
ガイドブロック幅	Q	20h7
製品質量	kg	41
		70

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

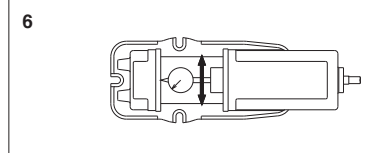
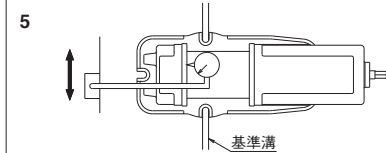
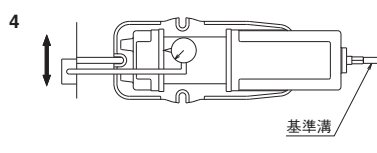
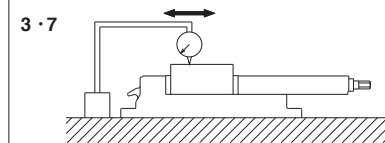
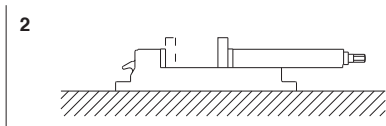
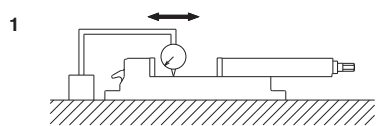
	G	H	I	J	K	L	M
VR-150	22	260	25	13	24	16	60
VR-200	22	330	30	15	30	18	70

	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	100について	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	口金くわえ面間の平行度	100について	0.020
7	締付時のテストブロックの浮き上り	100について	0.015



マシンバイス

VG 100, 125, 150, 175, 200



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

※VG-75は除きます。

■ 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。

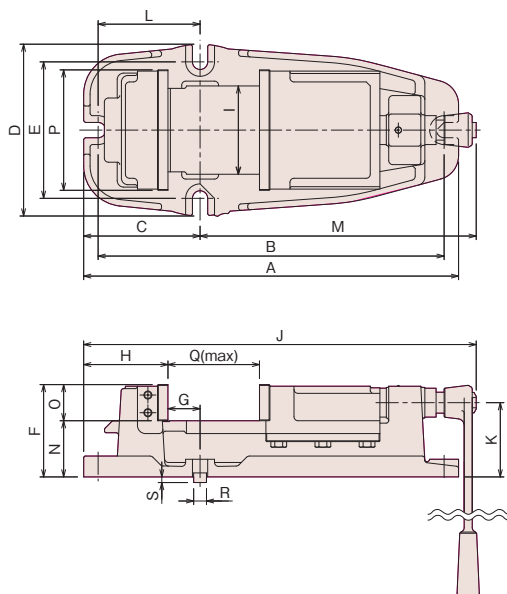
仕様

単位：mm

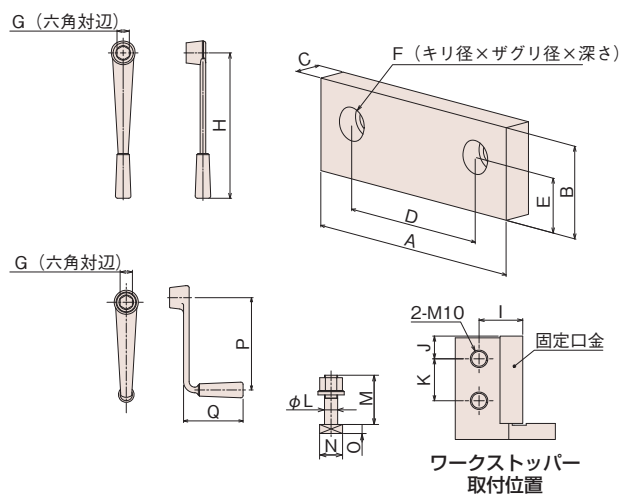
寸法図No.	VG-100	VG-125	VG-150	VG-175	VG-200	
口金幅	T	100	125	150	175	200
口金高さ	S	35	40	45	50	55
口金最大開き	U	60	85	110	135	160
ワーク取付面(摺動面)高さ	R	43	65	70	72	75
本体総長さ	M	295	376	489	570	643
ガイドブロック幅	V	14h7	14h7	16h7	16h7	20h7
製品質量	kg	8	17	29	42	58

寸法図

単位：mm



■ハンドル・口金・クランピングボルト



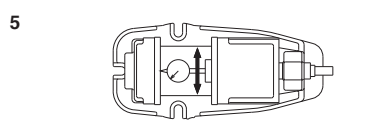
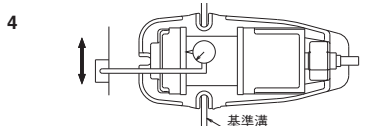
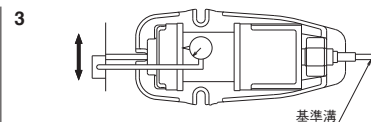
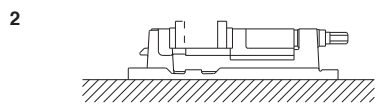
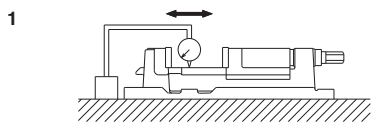
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
VG-100	282	258	88	146	126	78	22	66	74	295
VG-125	358	332	111	184	150	105	30	81	92	376
VG-150	467	431	145	214	170	115	40	105	110	489
VG-175	545	509	173	244	190	122	49	124	130	570
VG-200	614	574	186	274	220	130	55	131	150	643
	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	
VG-100	60.5	76	207	43	35	100	60	14	7	
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

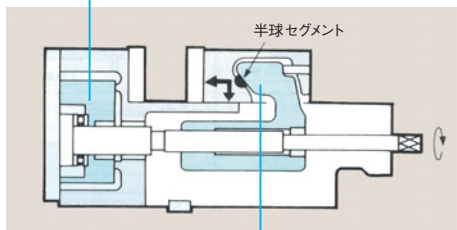
VJ 100, 150



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

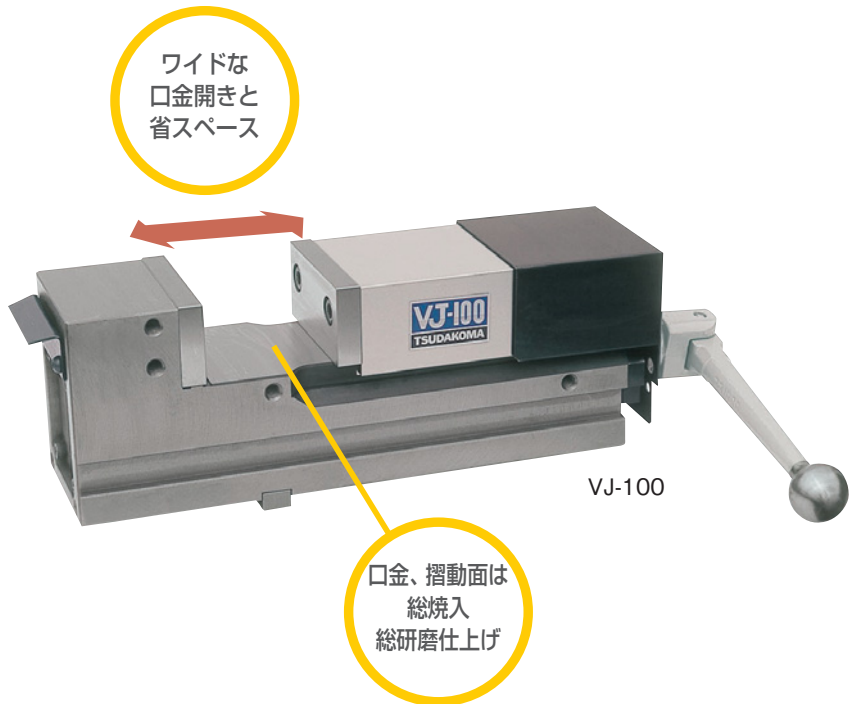
■ 口金倒れを防止する 新バックアップ機構 [特許取得済]

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。



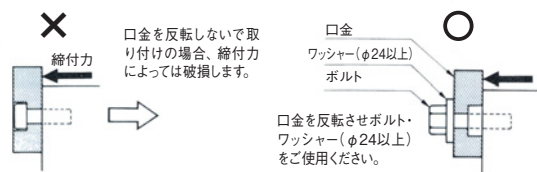
■ 使用上の注意

口金を上下逆にして、本体外側に取付ける場合



締付力は10KN(1t)以内
(軽締付)

口金取り付け方法



●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

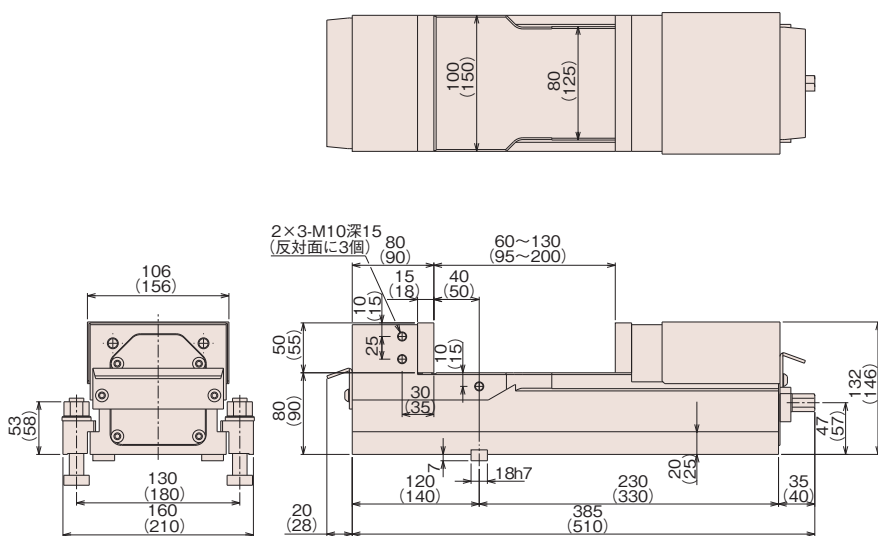
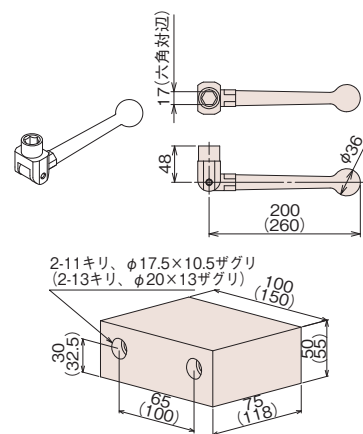
仕様 ※ ()内は、ブロックジョー取り付けの場合 単位：mm

	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	40

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

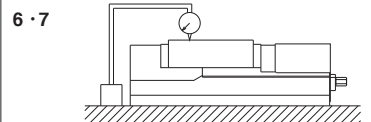
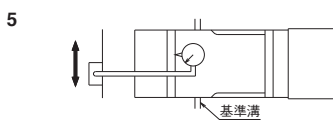
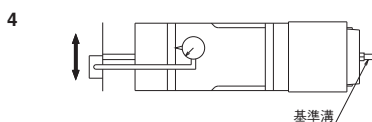
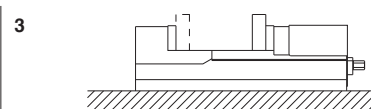
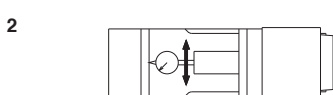
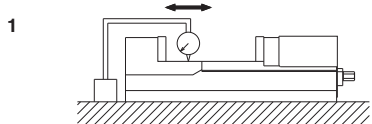
■ハンドル・ブロックジョー



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

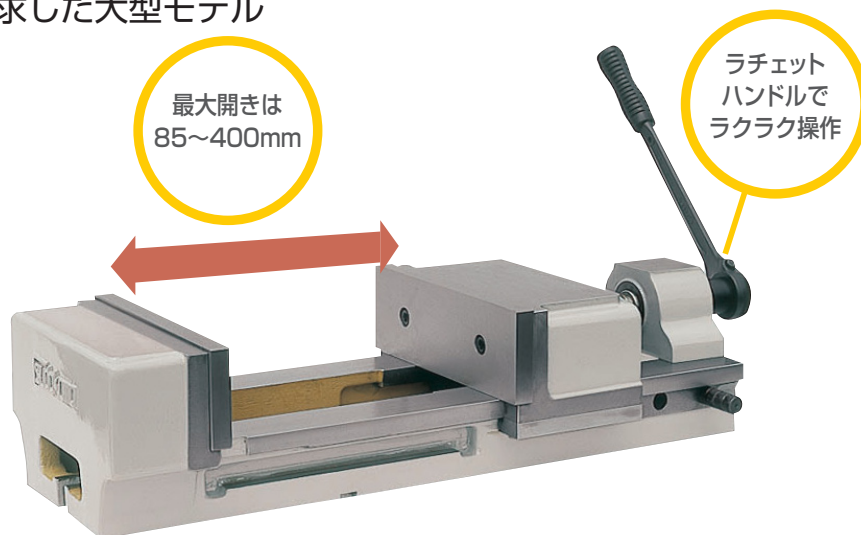
VB 300, 400 [高さのみ並列対応]

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段階方式で**
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)

最大口金開きが600/1,200/1,800mmの
VBロングシリーズもございます。



VB-400 6段階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!

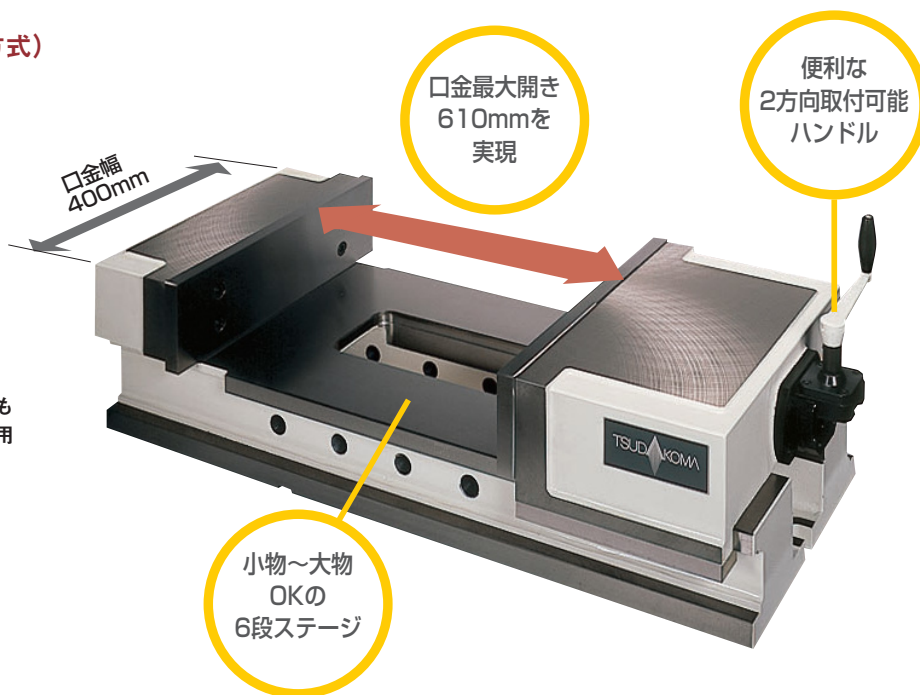
■ **摺動部・全面焼入れ**

■ **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

仕様

単位：mm

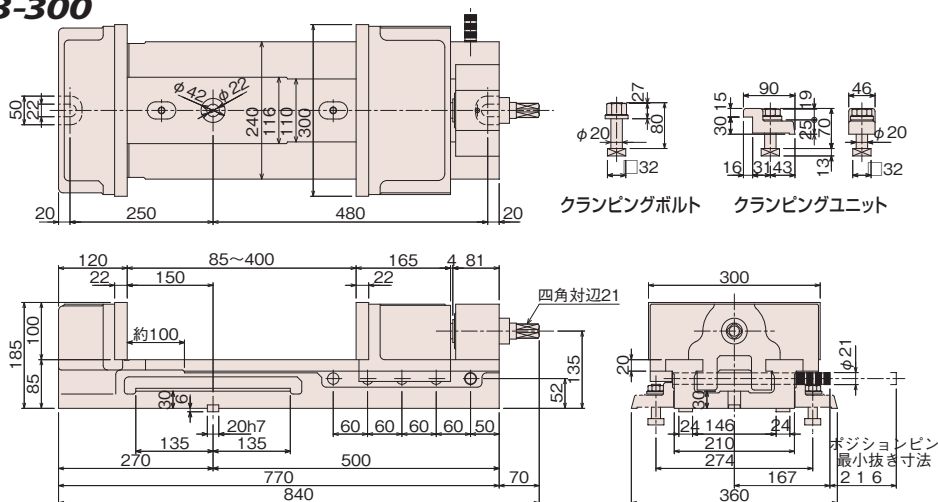
		VB-300	VB-400
口金幅		300	400
口金高さ		100	120
口金開き	ステージ1	85~160	0~110
	ステージ2	145~220	100~210
	ステージ3	205~280	200~310
	ステージ4	265~340	300~410
	ステージ5	325~400	400~510
	ステージ6	-	500~610

		VB-300	VB-400
ワーク取付面(摺動面)高さ		85	130
本体総長さ(最大開き時)		770(840)	995(1181)
ガイドブロック幅kg		20h7	22h7
最大締付力 KN		-	70(7t)
製品質量 kg		130	250

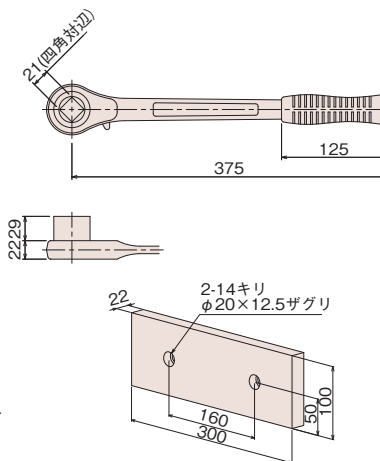
寸法図

単位：mm

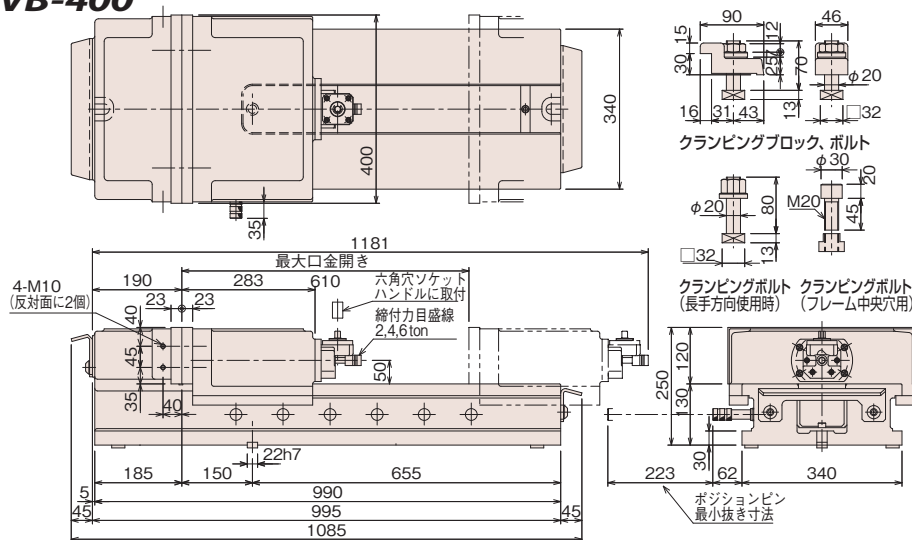
VB-300



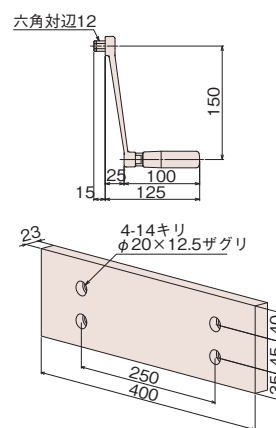
■ハンドル・口金



VB-400



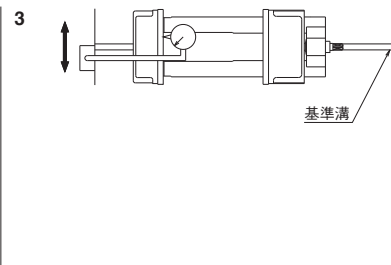
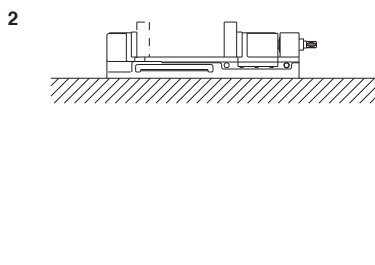
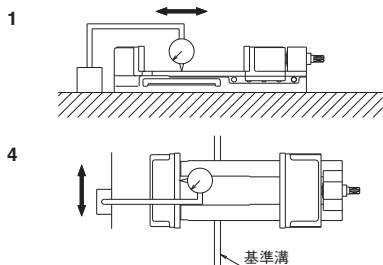
■ハンドル・口金



精度

単位：mm

番号	検査項目	100について	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	0.030
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



超精密マシンバイス

VP 80, 100, 125, 125F

PRECISION VICE
MULTIPLY POWER
PRECISION CLAMP SYSTEM



治具ボラ用超精密モデル

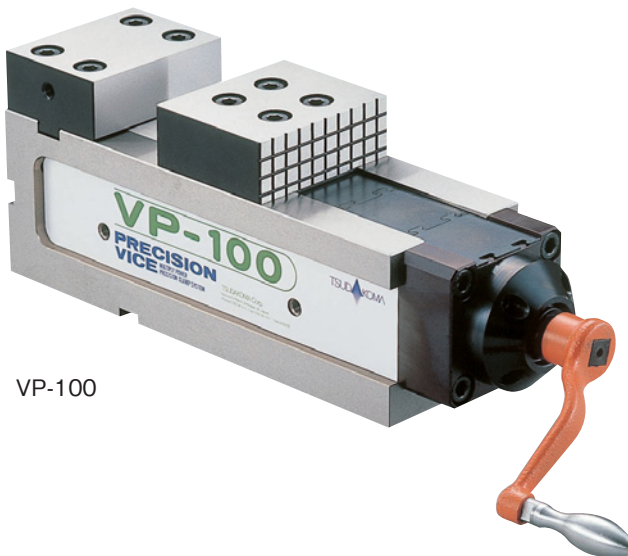
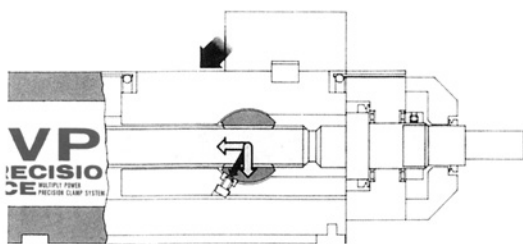
研ぎ澄まされたボディとウェッジナット機構採用の最高峰バイスです。

■ 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

バイススクリューに組み込まれたウェッジナットが、口金の締付け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

仕様

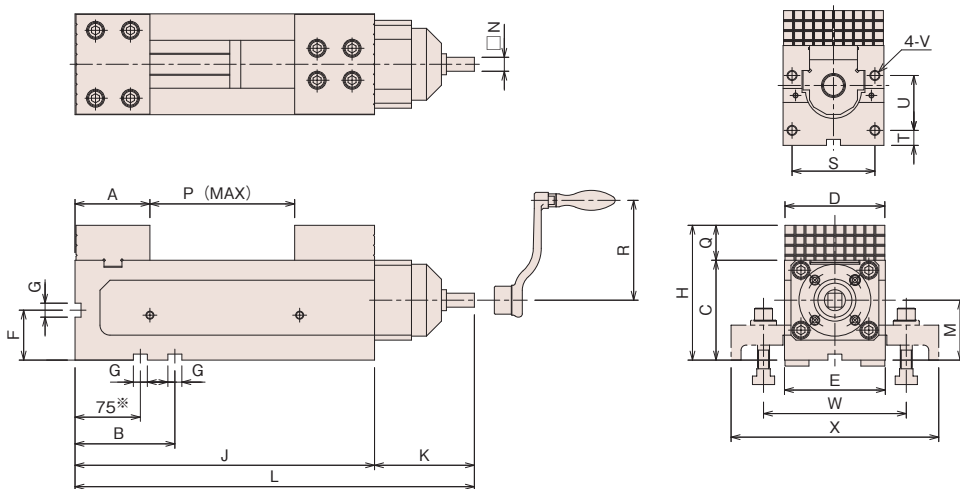
単位：mm

寸法図No.	VP-80	VP-100	VP-125	VP-125F
口金幅	D	80	100	125
口金高さ	Q	30	35	40
口金最大開き	P	120	145	240
ワーク取付面(摺動面)高さ	C	90	100	115
本体底面から固定口金くわえ面までの高さ	—	—	—	120
本体総長さ	L	350	400	520
ガイドブロック幅	G	14h7	14h7	18h7
製品質量	kg	14	22	40
				240

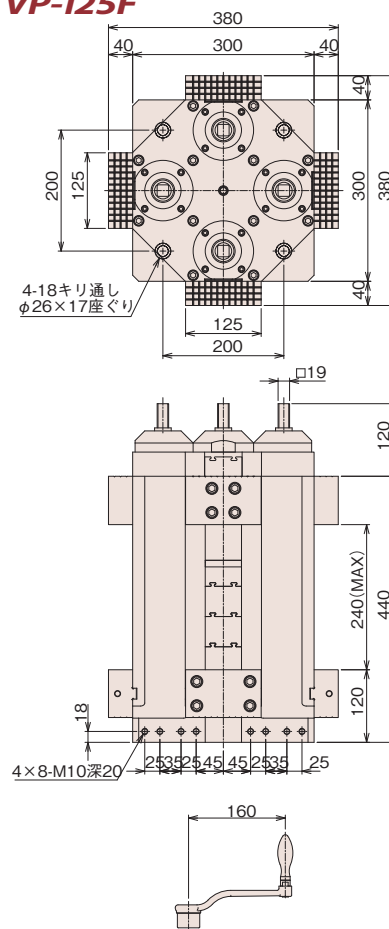
寸法図

単位：mm

VP-80,100,125



VP-125F



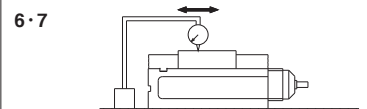
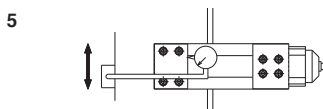
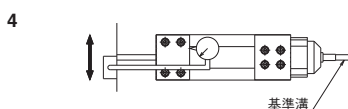
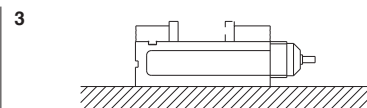
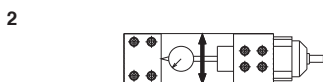
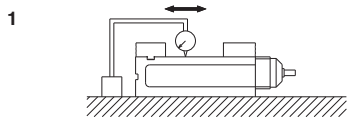
	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
VP-80	65	60	90	80	81	40	14	120	260	90
VP-100	75	100	100	100	101	50	14	135	300	100
VP-125	80	140	115	125	126	55	18	155	400	120
	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V
VP-80	350	55	12	120	30	80	65	15	45	M8
VP-100	400	60	14	145	35	100	83	15	55	M10
VP-125	520	65	19	240	40	160	96	20	56	M12
	W	X								
VP-80	110~135	188								
VP-100	130~155	208								
VP-125	155~180	233								

※VP-80を除く

精度

単位：mm

番号	検査項目	100について	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	0.004
2	口金の両くわえ面間の平行度	100について	0.015
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
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	0.008
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	0.008
6	締付けたテストブロック上面と本体底面との平行度	100について	0.008
7	締付けた時のテストブロック上面の浮き上り(1t締付時)	100について	0.005



両締めマシンバイス

KV 150 [並列バイスは対応不可]

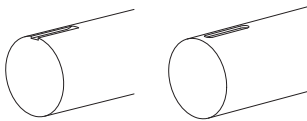
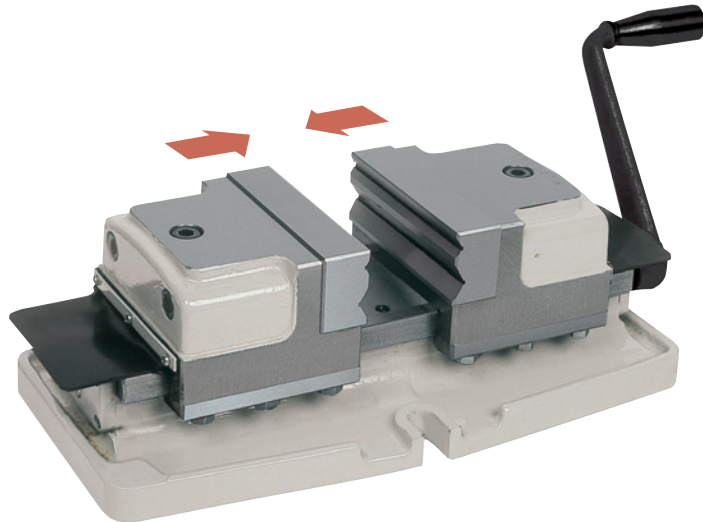
センター再現性0.01mmを保証

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)

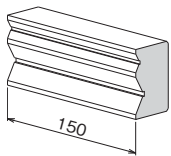


■ 口金バリエーション

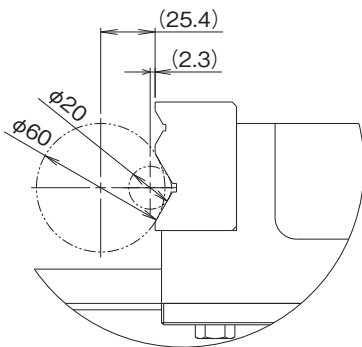
標準

オプション

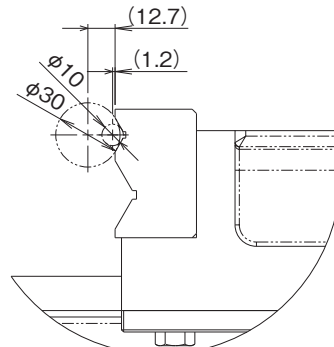
W型口金



大径部：φ20～φ60
小径部：φ10～φ30
※口金は上下反転して
取り付けることができます。

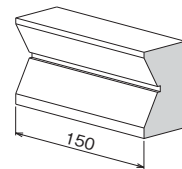


大径部把握径



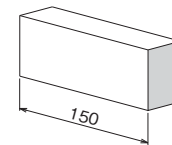
小径部把握径

V型口金



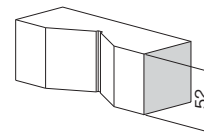
最小径：φ 35
最大径：φ 110

平型口金



最大開き：150mm
口金高さ：52mm

立V型口金



最小径：φ 45
最大径：φ 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

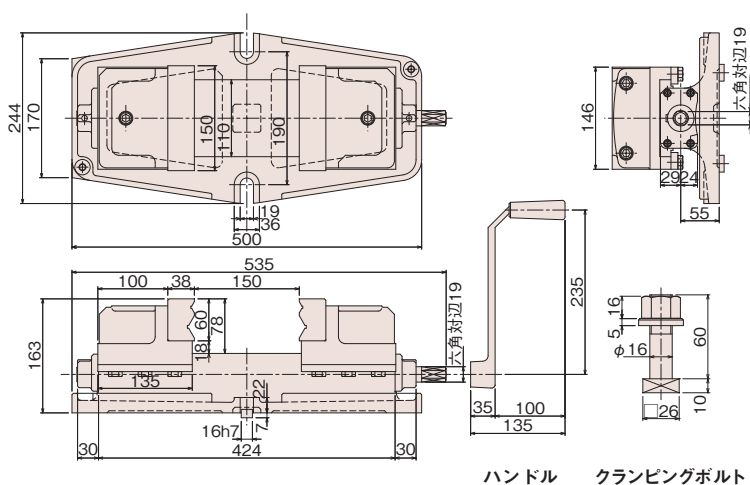
仕様

単位：mm

KV-150	
口金幅	150
口金高さ	78
口金最大開き	150
ワーク取付面(摺動面)高さ	85
本体総長さ	535
ガイドブロック幅	16h7
製品質量	kg 55

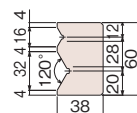
寸法図

単位：mm

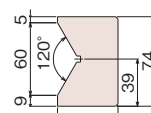


ハンドル クランピングボルト

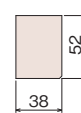
口金



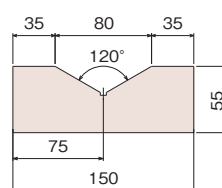
W型口金



V型口金



平型口金

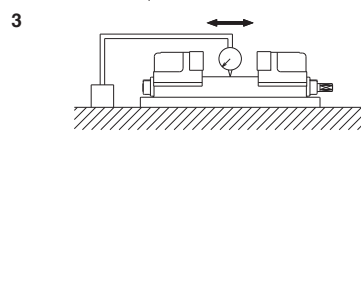
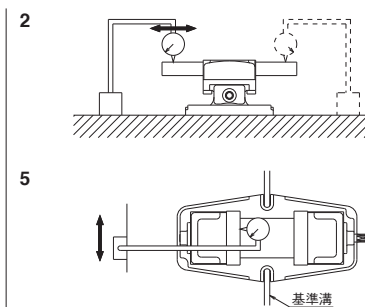
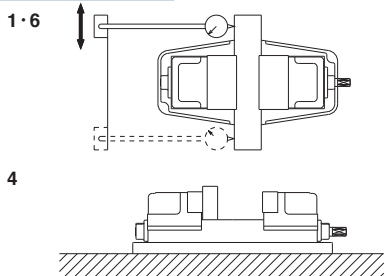


立V型口金

精度

単位：mm

番号	検査項目	検査範囲	許容値
1	本体底面のガイドブロックとテストバーとの平行度	100について	0.030
2	テストバーと本体底面との平行度	100について	0.030
3	本体底面と口金スベリ面との平行度	100について	0.020
4	口金と口金スベリ面との直角度(直角より小なること)	100について 垂直	0.050
5	本体底面のガイドブロックと口金クワ工面との平行度	100について	0.020
6	位置決め再現精度	5回くりかえし	0.010



※4・5は平型口金の場合に適用します。

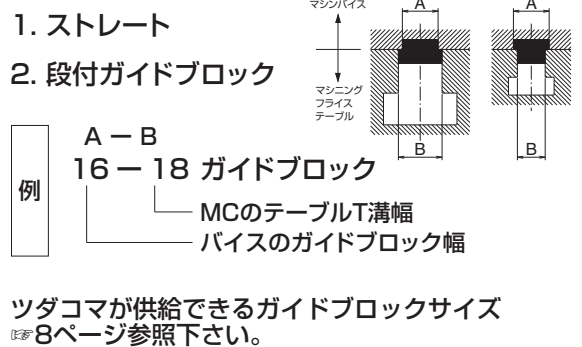
部品注文について

部品注文		口金	
機種	種類	機種	種類
VG-100 125 150 175 200	新	VJ-100 150	標準口金
	旧 ^{注)}		ブロック口金 (オプション)
VR-150	新	VH-125 150 175 200	標準平口金
	旧 ^{注)}		標準W口金
VR-150	新	KV-150	V口金 (オプション)
	旧 ^{注)}		平口金 (オプション)
VR-150	新	VR-200 VF VB	立V口金 (オプション)
	旧 ^{注)}		標準口金

部品注文		ハンドル	
機種	種類	機種	種類
VG-100	新	KV-125 150	新
	旧 ^{注)}		旧 ^{注)}
VG-125 150 175 200	新	Vi, Vis, VN	増力タイプ用ハンドル (標準)
	旧 ^{注)}		油圧用二口ハンドル (オプション)
VR-150 200	新	VNA, VF, VJ	標準ハンドル (ユニバーサル)
	旧 ^{注)}		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A	機種	ガイドブロックA
VG-100/125	14	VB-300	20
150/175	16	VB-400	22
200	20	KV-150	16
VH-125	16	VP-80/100	14
150/175/200	18	125	18
VR-150	16	Vi-1216	14
200	20	1222/1627	18
VF-150/175/200	18	1635/2032/2041	18
VJ-100/150	18	Vis-1016/1022	14



Manual table

商品体系／付属品一覧

●=標準 ●=オプション

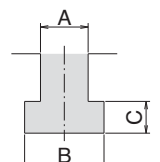
商品名	傾斜円テーブル TT			超精密割出角テーブル CTAP	
	P.32			P.34	
商品紹介ページ	P.32			P.34	
型式	TT-200	TT-300	TT-500	CTAP-601	800-CTAP
テーブル寸法	200	300	500	600×600	800×800
90°時センターハイト	135	190	280		
テーブル高さ	120	170	280	200	280
積載質量 (kg)	40	100	200	1500	3000
クランピングボルト	●4本			●4本	
クランピングブロック	●4個			●4個	
ガイドブロック	●				
スクロールチャック	●				
回転用ハンドル	●丸			●レバー	●
傾斜用ハンドル	●				
割出装置	●				
角度割出装置	●				

ツダコマが供給できる
ガイドブロックサイズ
☞8ページ参照下さい。

テーブルT溝規格

A	12	14	16	18	20	22
B	19 ⁺² ₀	23 ⁺² ₀	27 ⁺² ₀	30 ⁺² ₀	34 ⁺² ₀	37 ⁺³ ₀
C	8 ⁺¹ ₀	9 ⁺² ₀	10.5 ⁺² ₀	12 ⁺² ₀	13.5 ⁺² ₀	16 ⁺² ₀

※上記はJIS B 0952に準じます。



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	4カ所締め
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	7920等分まで可能

■ 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

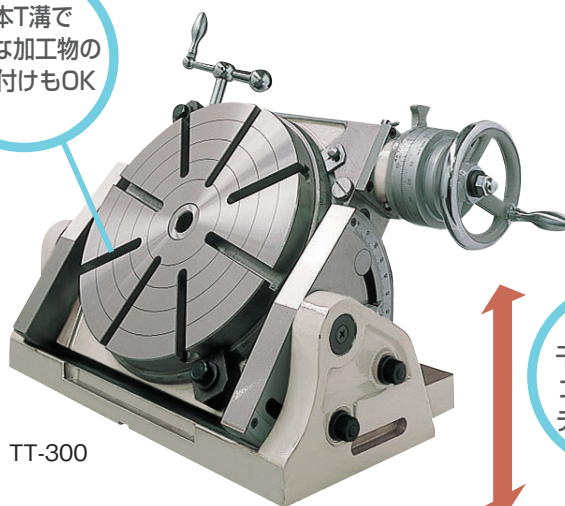
- クランプユニット(4セット)
- 回転用ハンドル(丸)
- ガイドブロック(2個/本体に取付け)
- 傾斜用ハンドル
- 角度割出装置
- クランプ用L型ボックススパナ
- 割出装置

商品体系/付属品一覧 P31

オプション

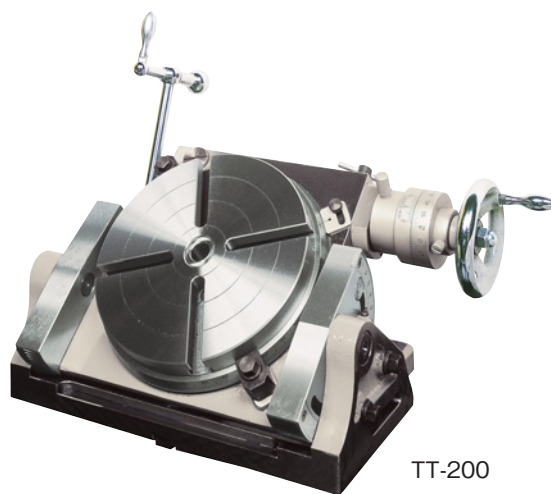
- センターバー
- スクロールチャック(フランジ付)
TT-200: φ132、φ167
TT-300: φ167、φ192、φ233、φ273

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

仕様

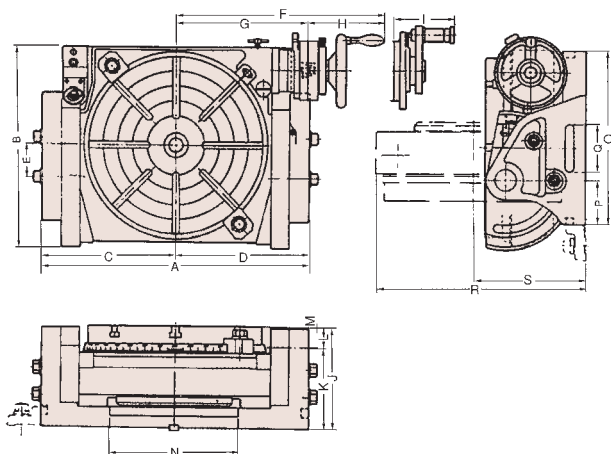
単位：mm

		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
センター穴テーブル		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	80	200	400
	傾斜時	40	100	200
製品質量	kg	40	100	420

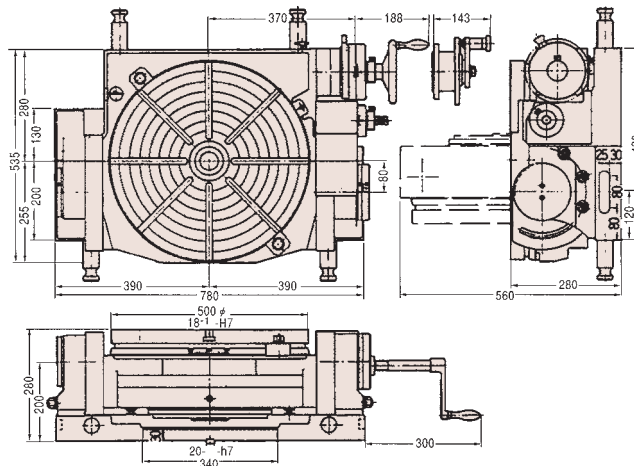
寸法図

単位：mm

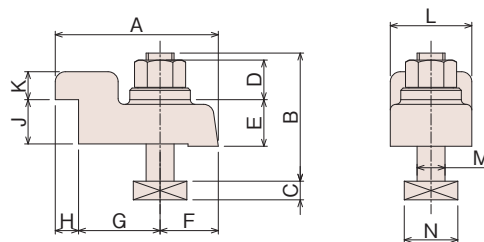
TT-200,300



TT-500



■クランプブロック



	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

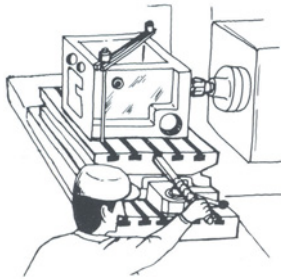
番号	検査項目		TT-200	TT-300	TT-500
1	円テーブル上面の真直度(中低)	全長について	0.010	0.010	0.020
2	円テーブル回転中における上面の振れ		0.015	0.015	0.015
3	テーブル上面とフレーム下面との平行度	全長について	0.020	0.020	0.020
4	テーブル上面とフレーム下面との直角度	全長について	—	—	—
5	傾斜軸中心線とフレーム下面との平行度	全長について	0.020	0.020	0.030
6	センター穴の振れ	100mmについて	0.010	0.010	0.010
7	センターバーの振れ	100mmについて	0.010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

500×500mm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

- ϕ 200mmの加工物なら、
4等分で **± 0.001 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。

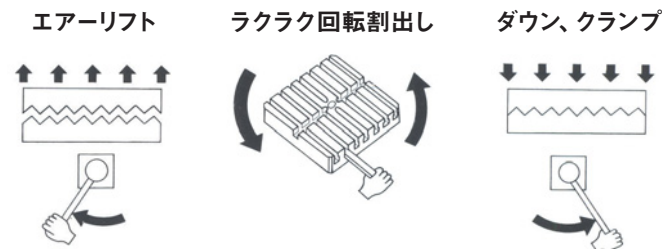


■ 手動操作でラクラク割出し

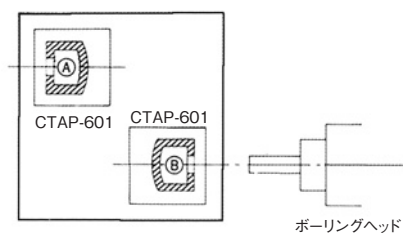
800-CTAPに1000kgのワークを積載した場合、テーブル回転に要する力はハンドル位置で10kg以下です。

[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、
Ⓑの加工が完了後、すぐにⒶ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

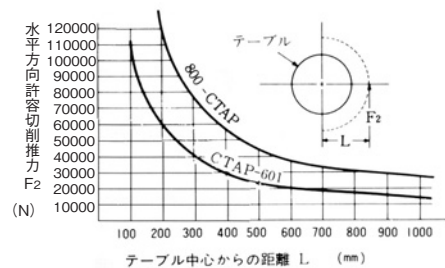
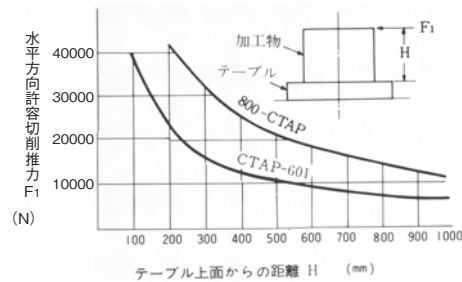
オプション

仕様

単位：mm

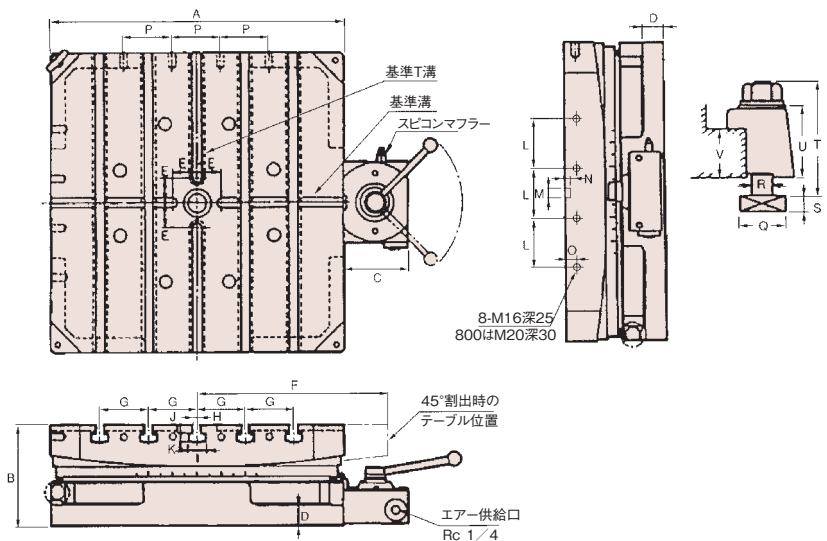
	CTAP-601	800-CTAP
テーブル寸法	600×600	800×800
テーブル高さ	200	280
センター穴	φ40H7	φ60H7
テーブルTスロット幅	18	22
駆動	上下	エア供給 0.39~0.59MPa
	回転	手動
テーブル押付力垂直方向 N	33000	44000
許容積載質量 (偏芯負荷でない場合) kg	1500	3000
割出可能数 (5° 単位の割出)	2. 3. 4. 6. 8. 9. 12. 18. 24. 36. 72 等分	
テーブルリフト量	5	7
テーブル回転方向		左右回転
製品質量 kg	400	900

許容切削力



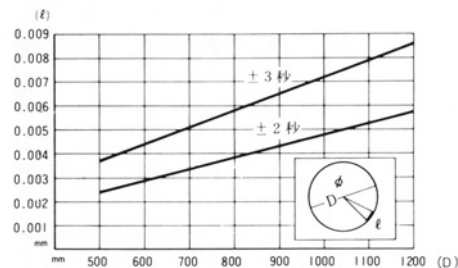
寸法図

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。

分割精度と外周誤差の関係



	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"

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
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

海外セールス・サービス拠点

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	Türkiye	WOM CNC MAKİNA TEKNOLOJİLERİ Address: Yenişehir Mah. Aral Sk. Özkanca İş Merkezi No:17 K:4 D:4 34779 Ataşehir/İstanbul Tel: +90-536-520-61-24 Fax: +90-533-141-29-49 E-mail: info@wom.com.tr Website: https://www.wom.com.tr/
MEXICO	KOMA PRECISION, INC. Address: Josefa O de Dominguez 222 Int. 02, Quintas Las Manzanitas, 52140 Metepec, México. Tel: +52-1-722-394-8432 E-mail: info@komaprecision.com Website: www.komaprecision.com	INDIA	TSUDAKOMA SERVICE INDIA PRIVATE LIMITED Address: 404, Meadows Building, Sahar Plaza Complex, Andheri (EAST) Mumbai-400059, Maharashtra, INDIA Tel: +91-22-46049349, +91-22-46009513
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 99841-1958 E-mail: ortega.tmta@tsudakoma.com.br	KOREA	DAE SUNG HI-TECH CO., LTD. Head Office Address: 10, Techno-daero 2-gil, Hyeonpung-eup, Dalseong-gun, Daegu, 43020, KOREA Tel: +82-53-593-3553~6 Fax: +82-53-593-3663 Website: www.topdsht.com Seoul Office Address: # A-1110, 119, Gasan digital 1-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08589, KOREA Tel: +82-2-830-1940 Fax: +82-2-830-1942 E-mail: hs.kim@topdsht.com
ITALY	TSUDAKOMA Europe s.r.l Address: Via M. Idiomi, 1/32 -20057 Assago Milano Tel: +39-02-5002-0083 E-mail: info@tsudakomaeuropa.com Website: www.tsudakomaeuropa.com TEOMA S.R.L. Address: Via M. Idiomi, 1/11 -20090 Assago Milano Tel: +39 02 4571 3787 Fax: +39 02 4570 5320 E-mail: info@teomasrl.it Website: www.teomasrl.it	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
GERMANY	THD GmbH Address: Spiesheimer Weg 19, 55286 Worrstadt Tel: +49 6732 9379 0 Fax: +49 6732 9379 29 E-mail: info@thdgmhbh.de Website: www.thdgmhbh.eu	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: ksales@tsudakoma.co.jp Website: www.tsudakoma.co.jp
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@doga.fr Website: www.doga.fr	THAILAND	Bestcooper Co., Ltd. Address: 84/160,1 st floor, Soi 15, The Living Village, Moo 5, Liapkhlong Rangsit Rd., Tambon Bangpooon, Amphoe Mueang Pathumtani, Pathumtani 12000, THAILAND. Tel: +66 2958-8928 Fax: +66 2958-8927 E-mail: sales@bestair.co.th
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: www.serkide.com	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
SWITZERLAND	StuTech AG Address: Sumpfstrasse 28 6312 Steinhausen Schweiz Tel: +41-41-710-82-10 E-mail: info@stutech.com Website: www.stutech.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。