

治具マシンバイス 精密タイプ

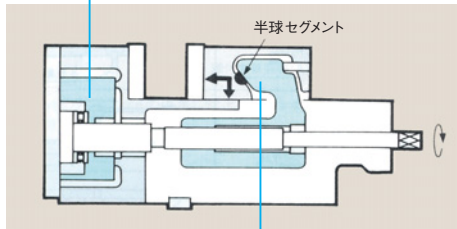
VJ 100・150



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

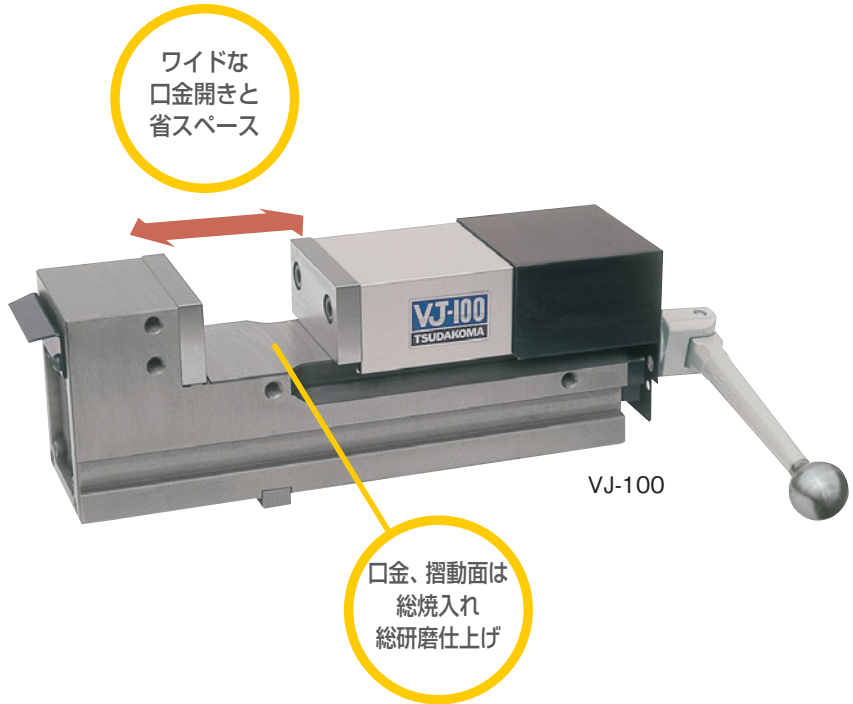
■ 口金倒れを防止する 新バックアップ機構 [特許取得済]

ワークの傾き、締付方向への移動が極小になり、高い締付精度が得られます。



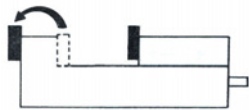
■ 浮き上がりを防止する 半球セグメントを採用

スライドブロックの浮き上がりを解消しました。



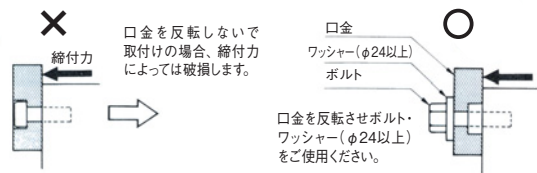
■ 使用上の注意

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)
- クランピングボルト (2個)
- クランピングブロック (2個)
- 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

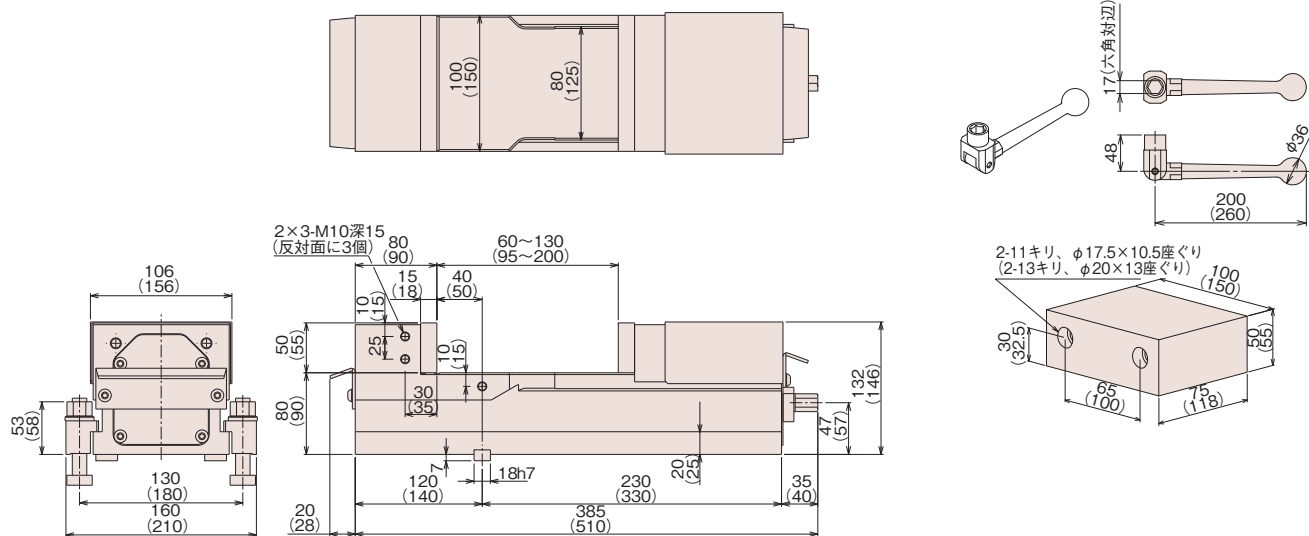
	VJ-100	VJ-150
口金幅	100	150
口金高さ	50	55
口金最大開き	60~130 (0~70)	95~200 (0~100)
ワーク取付け面(摺動面)高さ	80	90
本体総長さ	385	510
ガイドブロック幅	18h7	18h7
製品質量	kg 25	40

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	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がり(変位値)		0.015

