

# 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

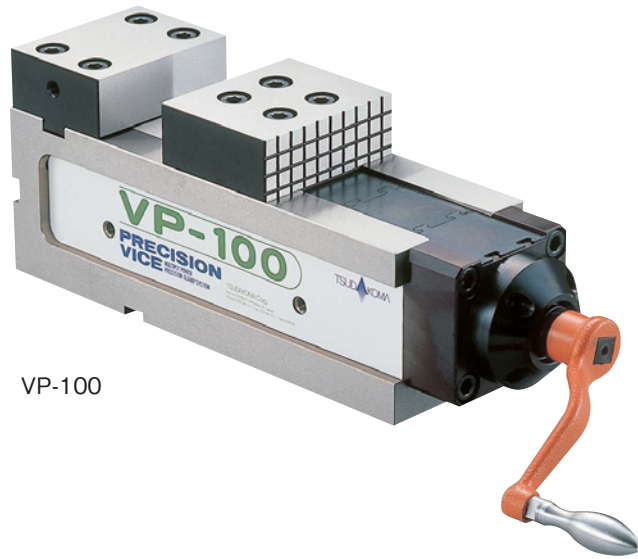
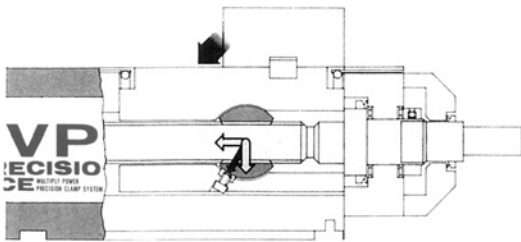
研ぎ澄まされたボディとウェッジナット機構採用の最高峰バイス。

### ■ 用途

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

### ■ 浮き上が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、口金の締付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)
- T溝ナット(4個)
- キャップボルト、ナット、ワッシャー(各4個)
- クランピングブロック(4個)
- ガイドブロック(2個) ※お客様で取付けください。
- カバー(1セット)

#### オプション

- ワークストッパー

## 仕様

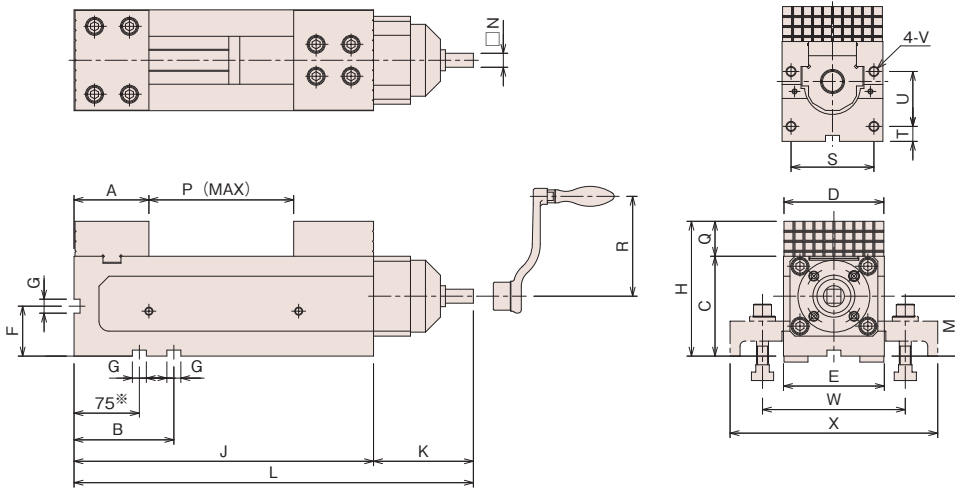
単位：mm

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
ワーク取付け面(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

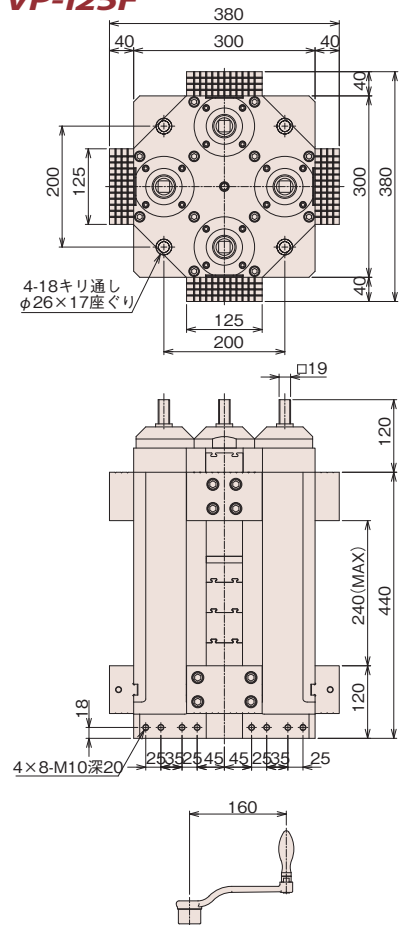
## 寸法図

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がり (1t 締付時)	100について	0.005

