

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

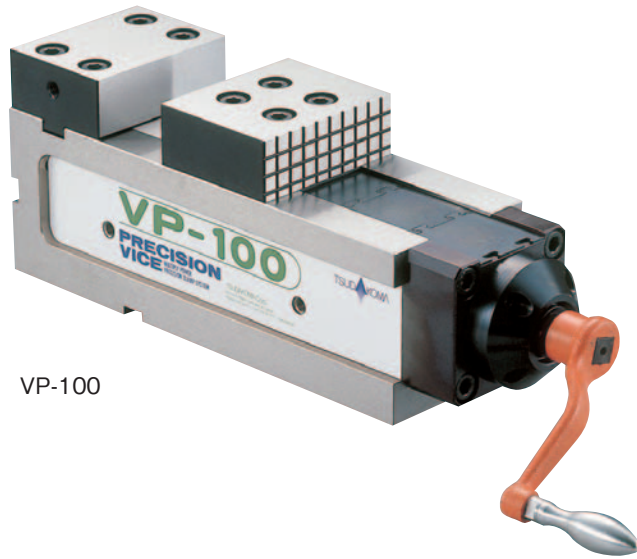
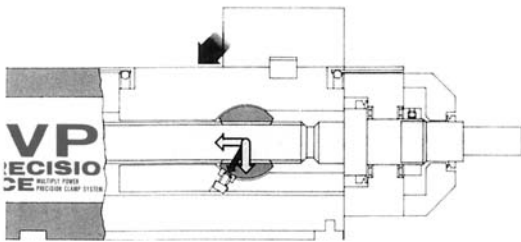
研ぎ澄まされたボディとウェッジナット機構採用の最高峰バイスです。

■ 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/本体に取付け)
- カバー(1セット)

オプション

- ワークストッパー

仕様

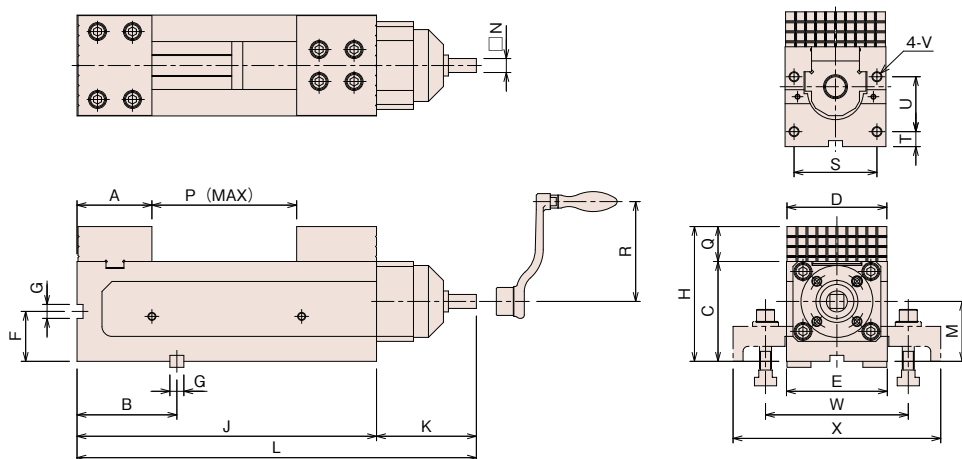
単位：mm

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	—
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	560
ガイドブロック幅	G	14h7	14h7	—
製品質量	kg	14	22	40

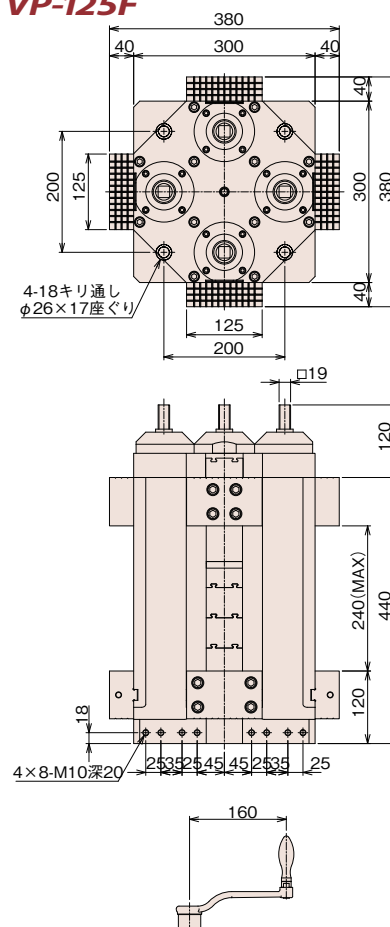
寸法図

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								

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

