



WISE

KITAGAWAバイスの特長

Features of KITAGAWA MC Power Vises



●コンパクト設計！ Compact Design!

クラス最大の口金開きでも全長は超コンパクト！口金開きの位置による全長寸法の変化はありません。口金高さはクラス最高、ボディは低床！広い加工領域を確保できます。

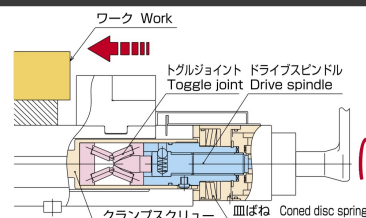
パワーバイス
(口金幅125mm)
Power vise
(Jaw width:125 mm)

油圧バイス
(口金幅125mm)
Hydraulic vise
(Jaw width:125 mm)

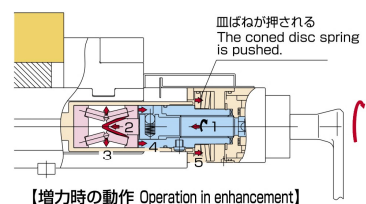


The overall length is ultra-compact with the largest jaw opening in products of the same class! The vise overall length is fixed regardless of the jaw opening position. With the low height body, the jaw height is the most excellent in products of the same class! A wide machining area can be ensured.

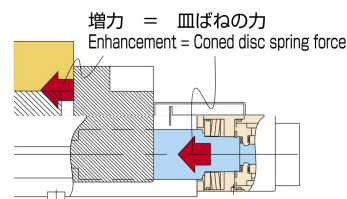
●確実・安定・簡単締付け！ Firm, Stable and Easy Clamping!



【増力前 Before enhancement】



【増力時の動作 Operation in enhancement】



【増力後 After enhancement】

Click

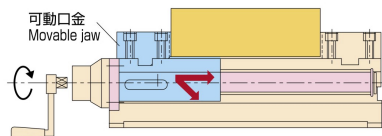
メンテナンスフリーの増力機構「トグルジョイント機構」を内蔵し、油圧バイスにはない大きな締付け力でも安定性を実現しました。締付け力をあらかじめ設定するので、力の調整が簡単。また、増力なしの手動締付けも可能で、使い勝手の良さも抜群。安定した締付け力で正確・確実な位置決めができます。

A maintenance-free enhancement mechanism, "toggle joint mechanism", has been incorporated, thus realizing the stability in spite of a high clamping force. The preset system makes clamping force adjustment easy. In addition, manual clamping without enhancement is possible, which has extraordinarily improved the usability. A stable clamping force enables accurate and reliable positioning.

●ワーク浮上り0.015mm以下を実現 Work lift-up Reduced to 0.015 mm or less!

締付け時に引込み効果のあるバインディングビーム方式（ワーク浮上り防止機構）を採用。ワーク浮上りを0.015mm以下に抑えます。

A binding beam method (work lift-up prevention mechanism) which has a pull-in effect in clamping has been adopted. This mechanism has reduced work lift-up to 0.015 mm or less.



●ジグ取付けが簡単 Easy Jig Mounting!

両口金それぞれの上面にタップ穴を設けました。ジグ取付けがより簡単になり、多彩な加工が可能です。

Tapped holes are provided on the top faces of both jaws. Those make jig mounting easy, enabling various kinds of machining operations.

●切粉よけカバー Chip Guard Cover

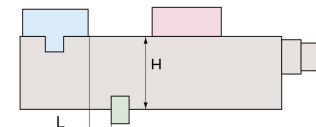
両口金それぞれの上面ボルト穴に付属品のCキャップを取付けると切粉や切削水が溜まりません。口金交換の際等にボルト穴の掃除が簡単です。

The attached C-caps can be mounted on the top-face bolt holes of both jaws, which prevents from gathering chips and cutting water.

●今や並列は常識！ Parallel Specification Adopted as Standard!

KITAGAWAバイスは、寸法公差0.01mm以内を実現した高精度システムバイス。標準品は全て並列仕様が可能です。多数並列仕様で長尺物を確実に把握し、加工精度も安定します。多数個同時加工も可能で、大量生産にも最適です。

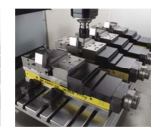
The KITAGAWA vises are precise systems, which have realized the dimensional tolerance of 0.01 mm or less. The parallel specification has been available as standard. With this specification, long-size work can be firmly gripped, thus stabilizing the machining accuracy. Multiple workpieces can be machined simultaneously, which makes this vise suitable for high volume production.



H寸法公差 0.01mm 以内 H-dimension tolerance 0.01mm or less
L寸法公差 0.01mm 以内 L-dimension tolerance 0.01mm or less



※長尺物も安定把握
※Even long-size work can be firmly gripped!



※多数個同時加工も可能
※Multiple workpieces can be machined simultaneously!

●ワークに合わせ最適な締付け力を設定 Optimum clamping force setting according to the workpiece

■締付け力表 Clamping force table

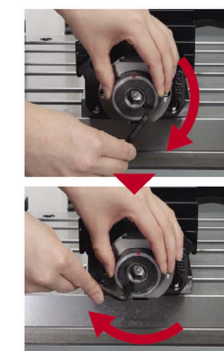
加工ワークそれぞれに最適な締付け力をレンジごとに設定できます。A clamping force suitable for workpiece can be set at the following table.

(単位 Unit: kN)

レンジ Range	4	3	2	1	0	
Model	VC103N	—	20	15	10	8
	VC104N	—	20	15	10	8
Model	VE100N	—	25	17	9	8
	VQX100N	—	30	21	12	8
Model	VM100N	—	30	21	12	8
	VE125N	—	30	21	12	8
Model	VE125LN	—	30	21	12	8
	VE125LWN	—	30	21	12	8
Model	VQX125N	—	40	28	16	8
	VM125N	—	40	28	16	8
Model	VE160N	—	45	32	20	10
	VE160LN	—	45	32	20	10
Model	VQX160N	60	46	32	18	10
	VE200N	—	45	32	20	10
Model	VE200LN	—	45	32	20	10
	VE200LWN	—	45	32	20	10
Model	VQX200N	70	54	38	22	10
	MH125N-4	—	40	28	16	8
Model	MV125N	—	40	28	16	8

※ Oレンジは増力機構なしの締付けとなり、許容範囲を示します。
※ Since range 0 is clamping force without any influence of the enhancement mechanism, the clamping force shows the allowable capacity.

■締付け力設定（レンジ切替）方法 Clamping Force Setting (Range Switching) Method



1. 加工ワークを掴んでいない状態にします。
2. ハンドル差込口外周のローレット部を持って固定します（写真左手）。
3. 付属のL型六角レンチをハンドル差込口端面にある切り欠き部に差し込みます（写真右手）。
4. L型六角レンチを回してご希望のレンジに設定して下さい。

図の部分をクリックすると増力機構説明の動画が始まります。 Click the illustration to start explanation video.