

**FANUC**  
**ROBODRILL**

ファナック ロボドリル

**kitagawa**

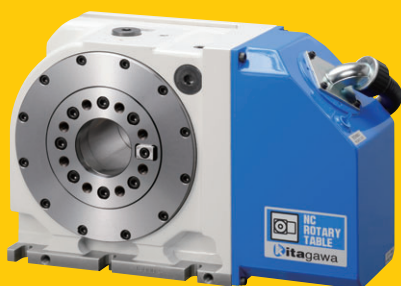
▼ 専用 Dedicated



**NC ROTARY TABLE**



**WISE**



ウェブショールーム : <https://prod.kiw.co.jp/exhibition/mtools/>  
Web showroom : <https://prod.kiw.co.jp/exhibition/mtools/en/>



日本語



English






VISE

パワーバイス  
Power Vise

# 取付機械適合表

# Machine Compatibility

この適合表は Plus シリーズにも対応しています。  
This compatibility table also supports Plus series.

機械型式 Machine type  バイス型式 Vise type	$\alpha$ -D14SiB5/ $\alpha$ -D21SiB5	$\alpha$ -D14MiB5/ $\alpha$ -D21MiB5	$\alpha$ -D14LiB5/ $\alpha$ -D21LiB5
			
VC103N	○ P43	○	○
VC104N	△1	○ P44	○ P45
VE100N	○	○	○
VE125N	△2 P43	△2	△2
VE125LN	△3	△2 P44	△2 P45
VE160N	△3	△3	△3

○は制約条件なしに搭載できるもので、搭載図を掲載しているものはそのページを記載  
 △1はガイドブロック位置を変更することで搭載可能となるもの  
 △2はガイドブロックサイズを変更することで搭載可能となるもの  
 △3はガイドブロック位置とサイズを変更することで搭載可能となるもの  
 搭載機械との干渉確認はカタログ作成時における弊社の保有する最新のデータに基づいておりますが、最終的にはお客様にて実際のデータをご確認ください。

○: It can be mounted without restrictions. The page number is the location of the mounting drawing.  
 △1: It can be mounted by changing guide block position.  
 △2: It can be mounted by changing guide block size.  
 △3: It can be mounted by changing guide block position and size.  
 The confirmation of interference with machining centres is based on the latest data held by Kitagawa at the time of catalogue creation, but for more accuracy, please confirm them with the actual machine data.



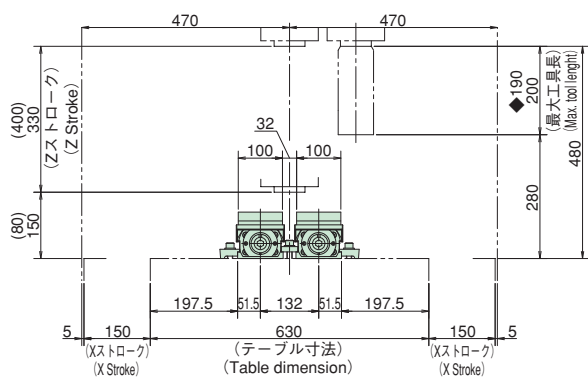
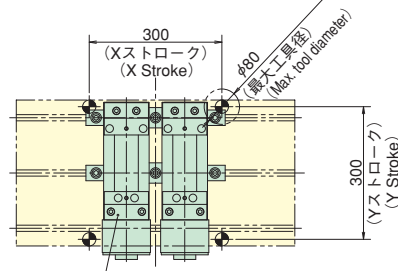
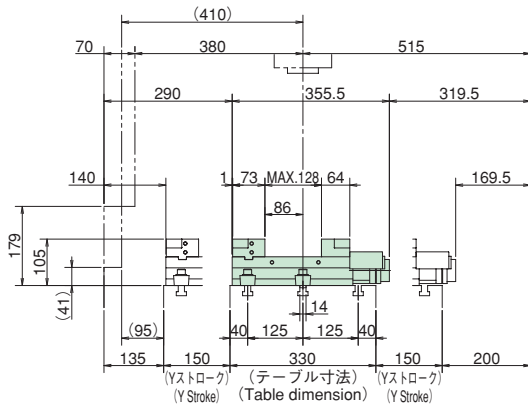
WISE

# ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α-D14SiB5/α-D21SiB5



## VC 103N

ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。  
※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



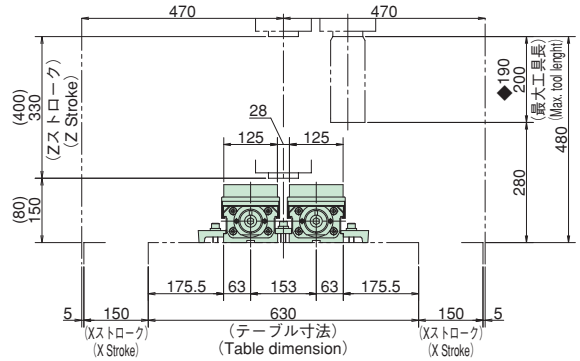
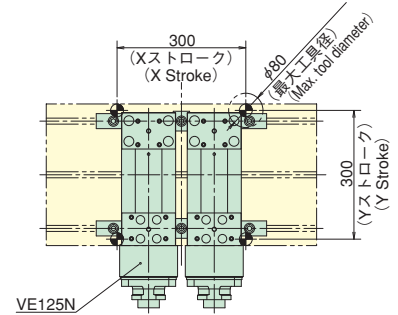
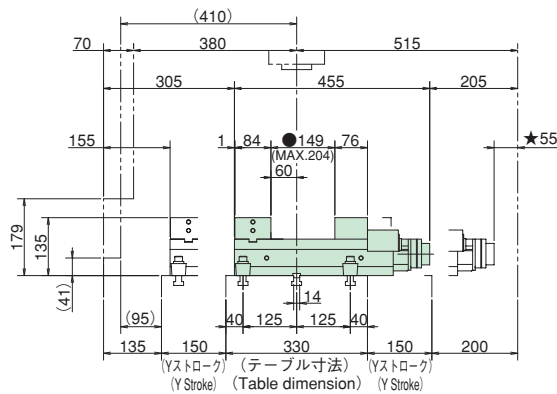
- 注) 1.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
2.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
3.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
4.◆印部の寸法はα-D21SiB5の寸法を示しています。  
5.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
4.The dimensions marked with ◆ are for α-D21SiB5.  
5.Bracket dimensions are for advanced version.

## VE 125N



ワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)は考慮していません。  
※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
The stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm) is not taken into account.  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- 注) 1.テーブル溝幅が14mmのため18 / 14クランプASSYが必要です。  
2.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
3.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
4.★印部の寸法はワークへの接近性改善用ストローク(最大100mm)を考慮していません。ご使用になられる場合は、別途規制が必要ですのでご注意ください。  
5.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
6.◆印部の寸法はα-D21SiB5の寸法を示しています。  
7.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。  
8.移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は●寸法以内としてください。

- Note) 1.18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.  
2.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
3.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
4.The dimensions marked with ★ do not take into account the stroke for improving accessibility to the workpiece (maximum 100mm). If it is used, please be aware that it may require additional stroke limit.  
5.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
6.The dimensions marked with ◆ are for α-D21SiB5.  
7.Bracket dimensions are for advanced version.  
8.Keep the gripping length within the ● dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.

バイス VISE



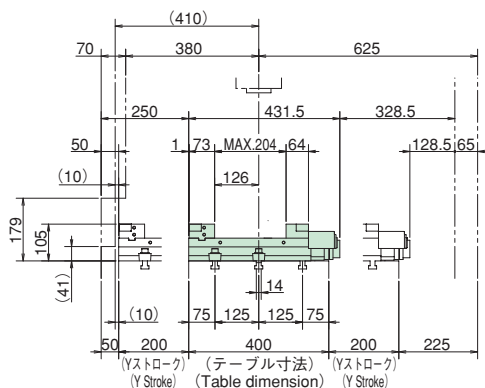
VISE

# ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α-D14MiB5/α-D21MiB5

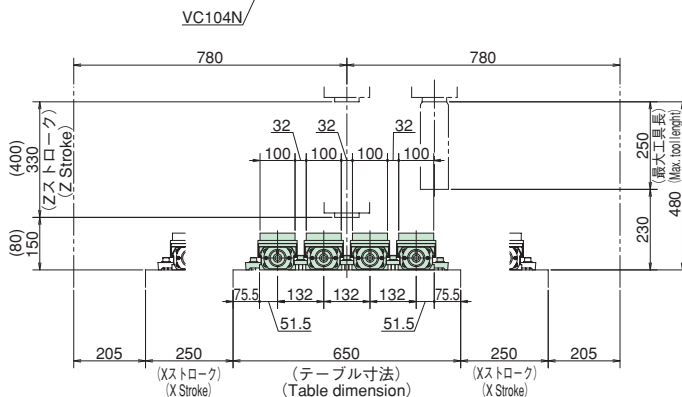
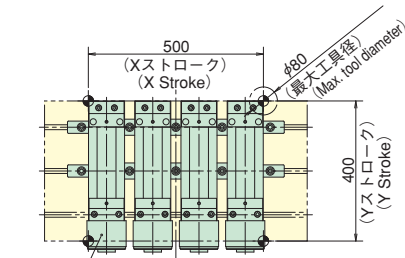


## VC104N

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



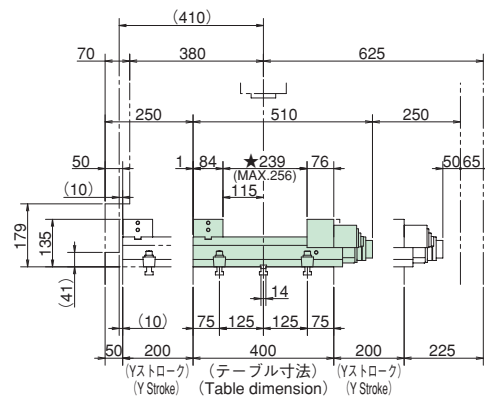
- 注) 1.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
2.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
3.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
4.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。



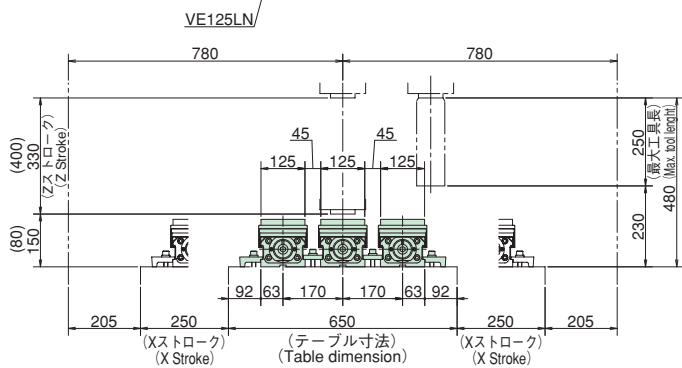
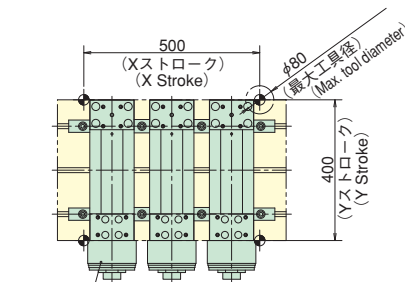
- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
4.Bracket dimensions are for advanced version.

## VE125LN

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- 注) 1.テーブル溝幅が14mmのため18/14クランプASSYが必要です。  
2.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
3.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
4.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
5.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。  
6.移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法以内としてください。



- Note) 1.18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.  
2.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
3.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
4.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
5.Bracket dimensions are for advanced version.  
6.Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.



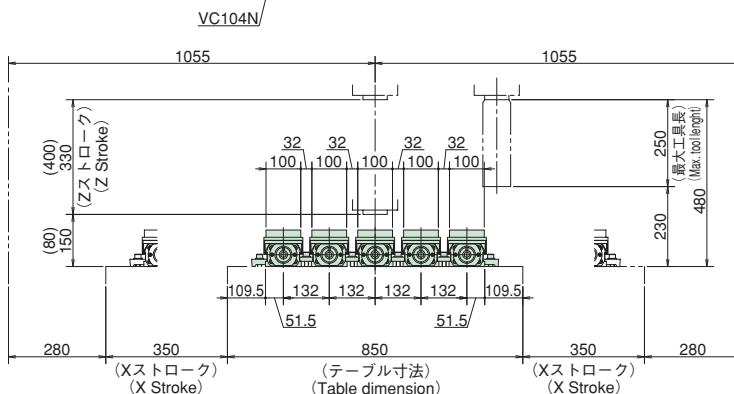
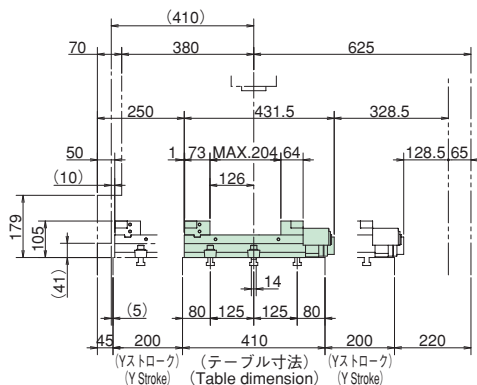
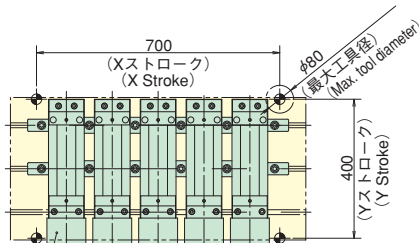
WISE

# ファナック ロボドリル FANUC ROBODRILL α-D14LiB5/α-D21LiB5



## VC104N

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.

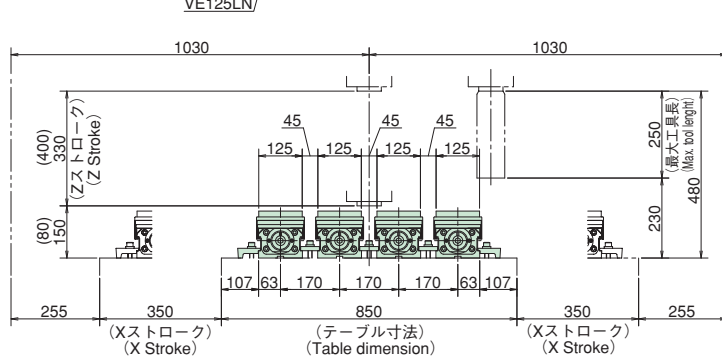
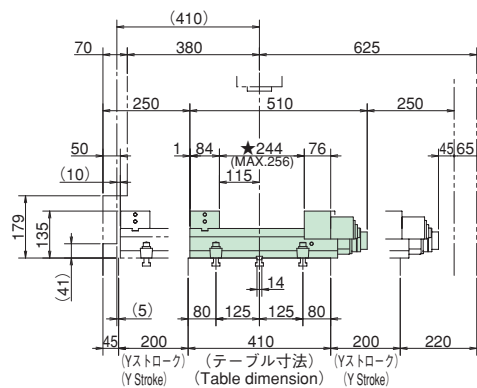
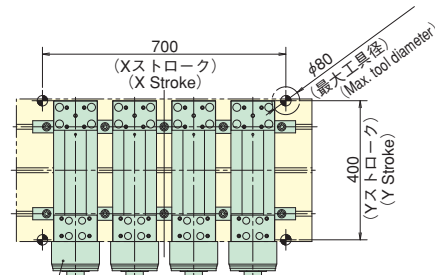


- 注) 1.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
2.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
3.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
4.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。

- Note) 1.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
2.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
3.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
4.Bracket dimensions are for advanced version.

## VE125LN

※台数は並列クランプ器具(オプション)を使用した場合です。  
※The number of vises shown in the diagram are based on the use of the optional parallel clamping parts.



- 注) 1.テーブル溝幅が14mmのため18 / 14クランプASSYが必要です。  
2.本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
3.ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。  
4.図はZ軸標準カバー時を示しています。Z軸金属カバー時のYストローク量については別途ご確認ください。  
5.括弧寸法はアドバンス仕様の寸法を示しています。  
6.移動口金端がテーブルからはみ出さないよう、把握寸法は★寸法以内としてください。

- Note) 1.18/14 clamp ASSY is required because the table slot width is 14mm.  
2.This diagram shows the case where the parallel clamping parts (option) are used.  
3.If the guide block is changed of width or/and position, additional cost will be applied.  
4.The diagram shows the standard Z-axis cover. Please check the Y stroke separately when the Z-axis metal cover is used.  
5.Bracket dimensions are for advanced version.  
6.Keep the gripping length within the ★ dimension so that the end of the movable jaw does not protrude from the machine table.

バイス VISE