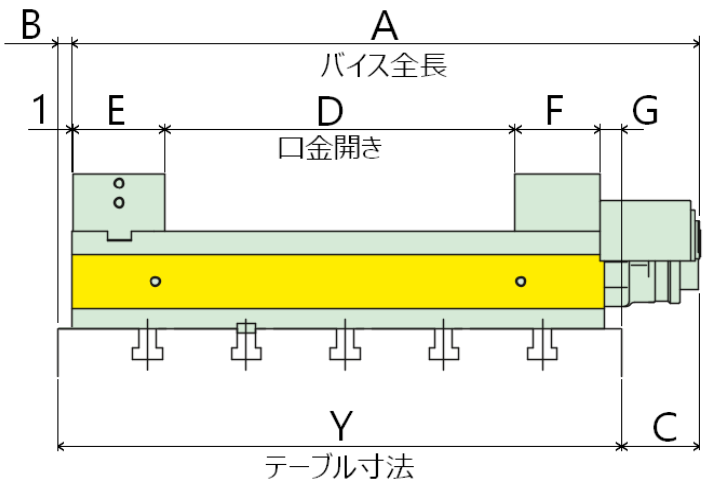


マシニングセンタへのバイスの搭載例

各機械メーカー様のマシニングセンタへの搭載寸法は次ページの各専用カタログをご確認ください。

[クリックして機械メーカー専用カタログに移動](#)

◆ 機械テーブル寸法ごとの代表的なバイスの搭載寸法



テーブル寸法 Y	T 溝本数	T 溝ピッチ	バイス型式	バイス全長 A	B	C	口金開き D 最大 許容	E	F	最大口金開きでの G	許容口金開きでの G	判定
330	3	125	VC103N	355.5	5	30.5	128 128	73	64	59	59	○
			VE100N	355	52.5	77.5	128 128	73	64	11.5	11.5	○
			VE125N-**	455	0	125	204 169	84	76	-35	0	△
400	3	100	VC104N	431.5	0	31.5	204 204	73	64	58	58	○
			VE125LN	510	0	110	256 239	84	76	-17	0	△
			VE160N-**	555	0	155	274 219	94	86	-55	0	△
460	3	150	VE125N-15	455	5	0	204 204	84	76	90	90	○
			VE125LN	510	30	80	256 256	84	76	13	13	○
			VE160N-**	555	0	95	274 274	94	86	5	5	○
460	4	100	VE125N	455	35	30	204 204	84	76	60	60	○
			VE125LN-**	510	0	50	256 256	84	76	43	43	○
			VE160N-**	555	0	95	274 274	94	86	5	5	○
560	4	125	VE200N	605	40.5	85.5	303 303	102	98	15.5	15.5	○
			VE160LN-**	635	0	75	354 354	94	86	25	25	○
560	5	100	VE200N	605	3	48	303 303	102	98	53	53	○
			VE200LN	710	3	153	405 356	102	98	-49	0	△
600	6	100	VE200N	605	73	78	303 303	102	98	23	23	○
			VE160LN	635	73	108	354 346	94	86	-8	0	△
			VE200LN-**	710	0	110	405 399	102	98	-6	0	△
660	5	125	VE200LN	710	28	78	405 405	102	98	26	26	○

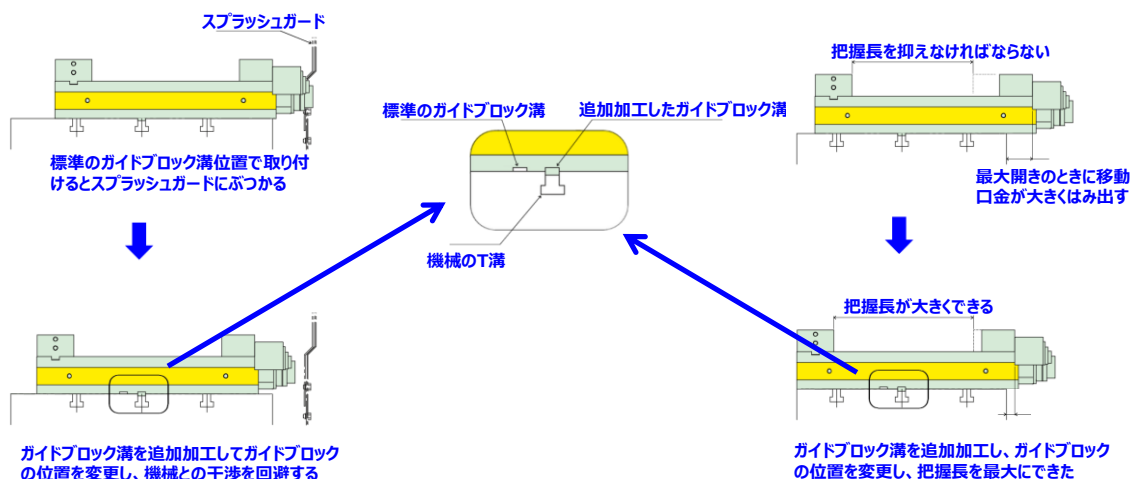
この表はマシニングセンターテーブルに対しての搭載バイスの選定をする際のおおまかな目安であり、記載されているバイスの適合を保証するものではありません。詳細は各機械の仕様ごとにご確認ください。

* 高精度の把握をするためには、バイスボディ端と機械テーブル端の寸法Bが「0」以上となるように設置し、かつワークを把握したときの移動口金端と機械テーブル端の寸法Gが「0」以上となるように許容口金開き以下で使用してください。

* 判定欄が○のものはバイスの全把握範囲を使用できるもの、△のものは把握範囲が制限されるが使用できるものです。

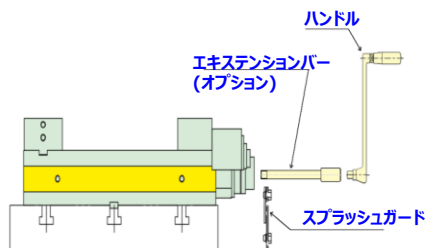
* 型式の末尾に "-**" が付されているものは後述するガイドブロック溝の追加加工を行ない、取付位置を調整しているものです。

*バイスが機械のスプラッシュガードなどと干渉する場合や上記の最大口金開きでのG寸法がマイナスのときに許容口金開きを大きくしたいときには、バイス本体のガイドブロック溝を追加加工することにより取付基準位置を変更することも可能です。
費用、納期については弊社の営業窓口にお問い合わせください。



*ガイドブロック幅やクランプ器具は取付機械のT溝幅に合わせて変更することができます。
弊社の営業窓口にお問い合わせください。

*ハンドルが機械のスプラッシュガードと干渉して口金の締付けができないときは、オプションのエクステンションバーやラチェットハンドルをご使用ください。



◆ 機械メーカー専用カタログ抜粋

こちらをクリックして各機械メーカー様の機械への搭載図をご確認ください。

[トップに戻る](#)