

マイクロバイス(中心移動型) 本体

MICRO VISES No.E-1400

RoHS対応

NEW

ERON®

INTERNATIONAL TRIAG

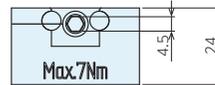
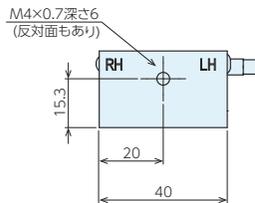
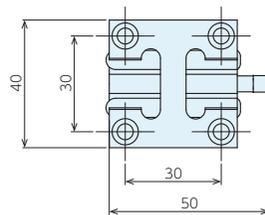


材質 SCM440相当 表面処理 黒染め

熱処理 焼入HV650以上

付属品 取付用位置決めボルト(M5 4本)

- クランプ時に口金部が±0.5mmスライドします。
- ワークの歪みにならってクランプできるため、ワークを矯正することなく固定し、加工後のクランプ歪みを抑えます。
- 中心ブロックを固定することで口金部が固定でき、±0.5mmのスライドがない固定用として使用することもできます。
- 口金交換式
ワークや加工条件に合わせて口金を交換できます。



仕様・価格表

* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合口金	質量kg	価格
* 161043	MCZ40L30E	B190-13(22,31)・B190-W06(10,20,30)-40	0.24	79,000

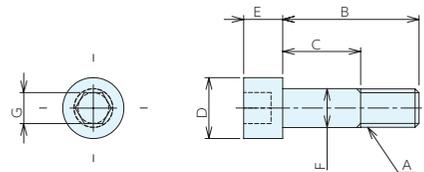
取付用位置決めボルト サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G
MS50	M5×0.8	17.5	10	7.8	5	5 ^{+0.028} _{+0.01}	4

仕様・価格表

* 標準在庫品

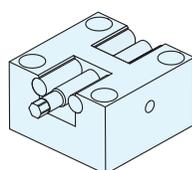
オーダーNo.	No.	ネジ径	首下長	質量g	価格
* 161224	MS50	M5×0.8	17.5	4	2,000



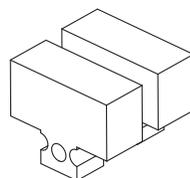
使用説明

マイクロバイス(中心移動型)本体は、口金(別売)と組み合わせて使用します。

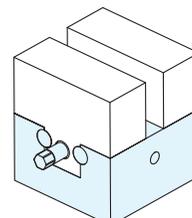
●組合せ方法



マイクロバイス
(中心移動型)本体



マイクロバイス用
口金(別売)



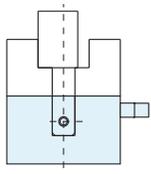
マイクロバイス
(中心移動型)

●口金部のスライド機能

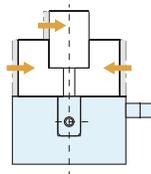
締付操作でワークをバイス中心でクランプ。クランプ時に口金が±0.5mmスライドします。歪みのあるワークを矯正させずにクランプすることができます。

通常型(中心基準)

ワークが口金に当たる

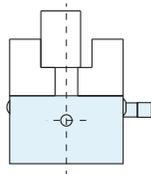


ワークを中心へ矯正させてクランプ

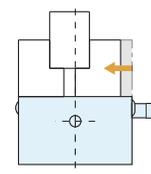


中心移動型

ワークに口金があたり、



ワークにならない、口金が移動しクランプ



■調整方法

裏面に中心ブロックの調整ネジ(皿ネジ)が付いています。調整ねじの締め/緩めによって、中心移動とクランプ位置固定状態の変更ができます。

※出荷時はねじを固定した状態になっています。

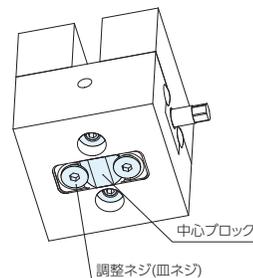
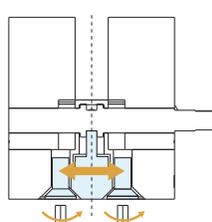
(中心位置は $\pm 0.03\text{mm}$ の公差で調整してあります)

●中心移動状態への調整方法

左右の調整ネジを均等に締め切った状態から1/2回転戻した状態で中心ブロックは左右0.5mmずつ移動できる状態になります。

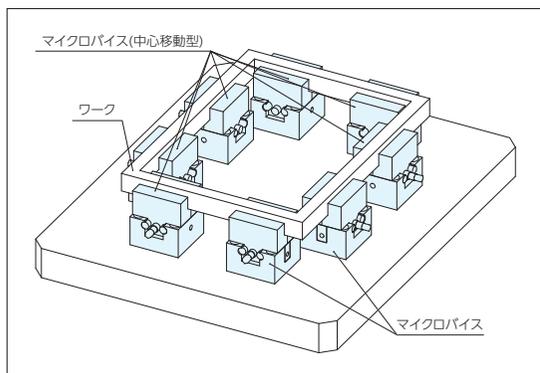
●クランプ位置固定状態への調整方法

左右の調整ネジを締め切った状態にすると、中心ブロックが固定され、±0.5mmの移動がない固定用として使用できます。



中心ブロックが動くことで、口金部が±0.5mmスライドする機構です。

■使用例



歪みのあるフレーム材を高精度に加工できます。

- ・長手方向の歪みを矯正させずにクランプ
- ・多点クランプで加工時のビビリを抑制。

構成一覧

役割	数量	製品
クランプ・位置決め	2	マイクロバイス
歪みにくいクランプ	6	マイクロバイス(中心移動型)口金付

マイクロバイス(中心移動型) 本体

MICRO VISES No.E-1400

RoHS対応

NEW

ERON®

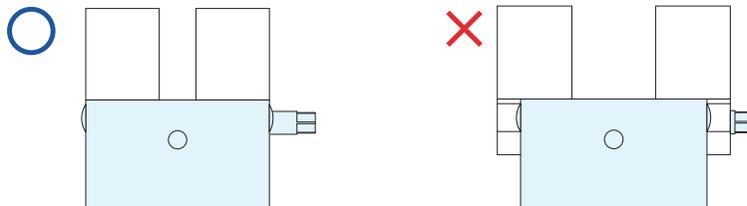
INTERNATIONAL TRIAG

■使用上の注意

●クランプ時の口金位置について

口金が本体からはみ出さない範囲でご使用ください。

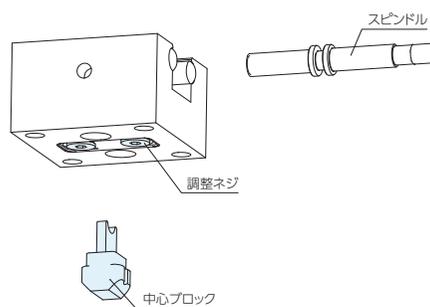
口金が本体からはみ出した状態で使用すると、加工不良やスピンドルに負荷がかかり破損する可能性があります。



●スピンドル交換時の調整について

スピンドルを交換する場合は、中心ブロックの位置が変わります。

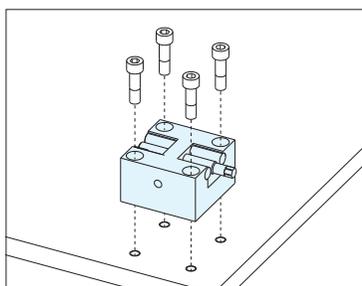
中心位置を再調整して取付を行ってください。



■取付方法

●本体の取付について

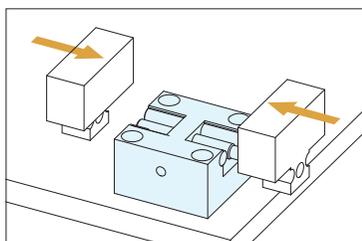
①取付用の加工を施したプレートに、付属の取付用ボルトで本体を固定します。



②口金(別売)を両側から挿入しスピンドルを回転させて組付けます。

口金はR/Lと区分けされています。

口金R側は本体のRH、L側はLH側から挿入して取付けます。



●取付加工寸法図

以下の加工図にて追加工してください。

