

クサビロックツールメーカーズバイス

WEDGE-LOCK TOOL MAKER'S VISES PAT. No.E-9173

RoHS対応

ERON®

治具段取システム
(Q-ロック)

治具ベース

ロケータイング
エレメント

クランプユニット

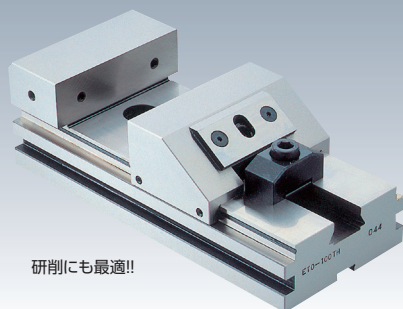
クランプピンパーツ

機械要素部品

マシンバイス

定盤・測定機器

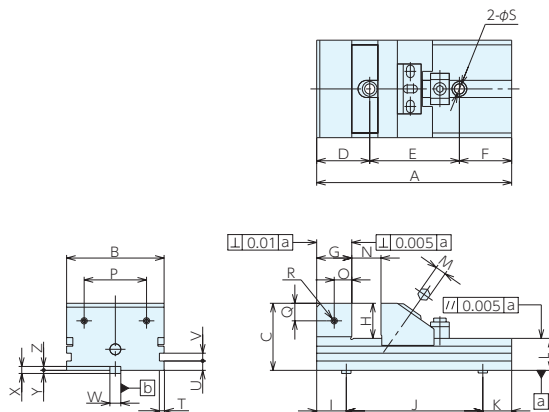
作業工具



研削にも最適!!

- 【材質】 本体・可動体：SCM440
 【熱処理】 本体：焼入れ（HRC50～56）
 可動体：焼入れ（HRC47～53）
 【付属品】 標準ガイドブロック（2個1組） 適合溝巾
 14mm…1組
 六角棒レンチ…1本

- 全長185～250mmでコンパクトです。テーブルサイズが小さな機械や設置スペースが少ないジグにご使用いただけます。
 - 可動部上面でクランプ/アンクランプの操作をするため、ハンドルがテーブルやジグと干渉せず素早く作業ができます。
 - 本体・可動部の焼入れで精度を長期間維持できます。
 - バイス底面から摺動面までの高さが低く、Z軸方向の加工ストロークを確保できます。
 - 底面に対する摺動面の平行度、基準面の直角度が0.005mm以内と高精度です。高精度なワークの位置決めや研削用としてもご使用いただけます。
 - 底研磨機・研削盤にもご使用いただけます。
- ※締付トルクは最大締付力時の参考値であり、条件により誤差が生じます。



■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
ETO80TH	185	80	60	65	70	50	40	26	35	130	20	34	6
ETO100TH	230	100	73	70	100	60	45	32	40	160	30	41	8
ETO125TH	250	125	86	68	115	67	45	45	38	175	37	41	8

No.	N	O	P	Q	R(並目)	S	T	U	V	W	X	Y	Z
ETO80TH	80	20	48	13	M6×1.0	13	6	10	10	14	10	6	3.5
ETO100TH	105	22.5	60	16	M6×1.0	13	6	12	10	14	10	5	5
ETO125TH	125	22.5	80	22.5	M6×1.0	13	6	12	10	14	10	5	5

■仕様・価格表

* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	口巾	口深	口開	標準ガイドブロック	締付力 kN	締付トルク N・m※	締付ストローク mm	質量kg	価格
* 904879	ETO80TH	80	26	85	14	6	20	5	5	252,000
* 904880	ETO100TH	100	32	105	14	8	60	5	9	294,000
* 904881	ETO125TH	125	45	130	14	8	70	5	14	304,000

※締付トルクは、最大締付力時の参考値であり、条件により誤差が生じます。

クサビロックツールメーカーズバイス

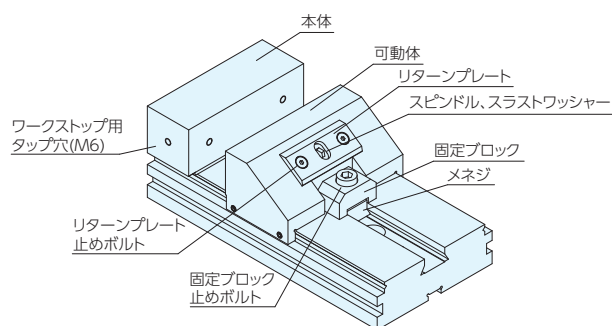
WEDGE-LOCK TOOL MAKER'S VISES

PAT. No.E-9173

RoHS対応

ERON®

■構成図



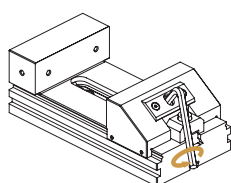
■使用例



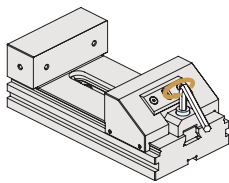
■使用方法

1.スピンドル・固定ブロックの止めボルトを緩めます。

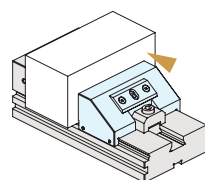
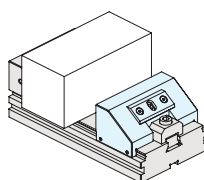
2.可動体をワークにあたるまで移動させます。



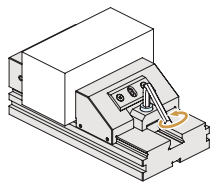
スピンドルを緩める



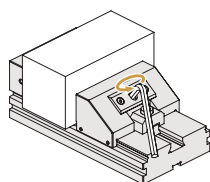
固定ブロックを緩める



3.固定ブロックとスピンドルを止めボルトで締付けます。



スピンドルを締める



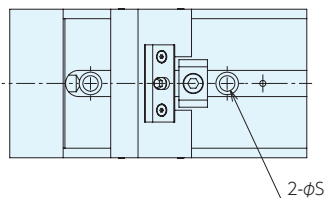
固定ブロックを締める

■取付方法

クサビロックメーカーズバイスの取付方法は2種類あります。ご使用の環境に合わせて取付方法をお選びください。
取付にはM12の六角穴付きボルトを使用してください。

●六角穴付きボルトを使用して取り付ける場合

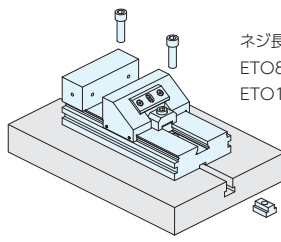
M12の六角穴付きボルトを使用し取付を行ってください。



ネジ長さ (参考)
ETO80TH: 25mm
ETO100TH/ETO125TH: 30mm

●T溝を使用して取り付ける場合

機械テーブルのT溝に合った幅のTスロットナットを選択しご使用ください。

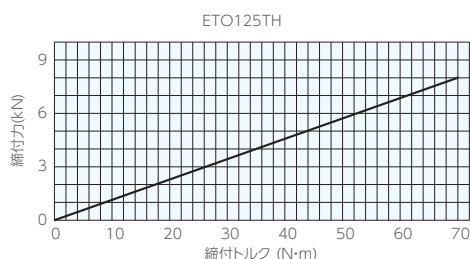
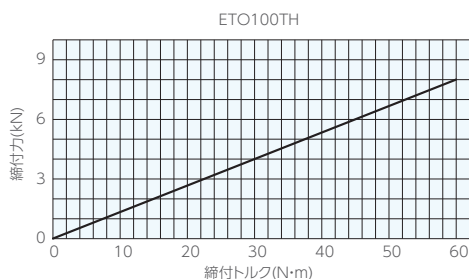
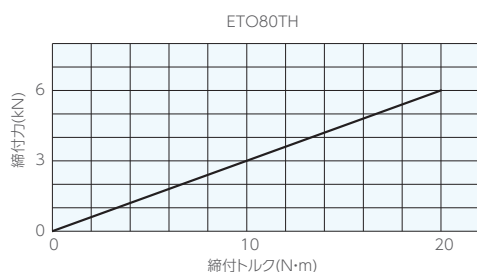


ネジ長さ (参考 ※ T 溝巾 14mm)
ETO80TH: 35mm
ETO100TH/ETO125TH: 40mm

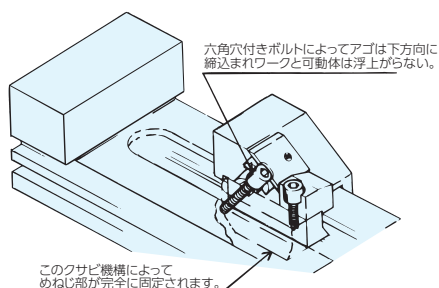
■技術情報

●能力線図

型式別の締付トルクと締付力のグラフです。グラフを参考に締付力の調整を行ってください。



●クサビロック浮上がり防止機構について



クサビロック機構は斜め下にスライドさせながらクランプするため、ワークの浮き上がりを抑えることができます。

■精度規格

番号	1	2	3	4
検査事項	本体底面と移動アゴスベリ面との平行度	本体アゴのくわえ面の角度	本体底面のガイドブロックとくわえ面の直角度	本体底面とくわえ面裏面の直角度
測定値	100mm について 0.005 以下のこと	100mm について (直角より小) 0.005 以下のこと	100mm について ETO80TH: 0.01 以下 ETO100TH: 0.013 以下 ETO125TH: 0.015 以下のこと	100mm について 0.01 以下のこと
説明図				