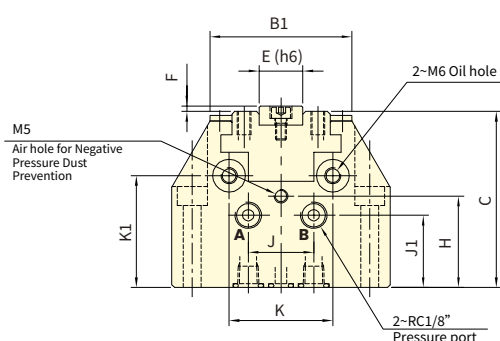
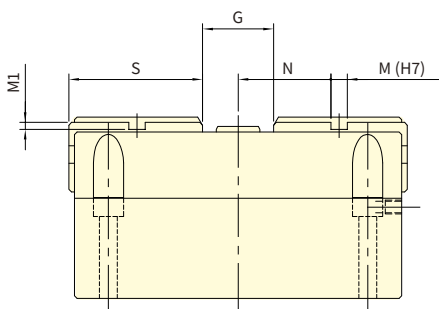
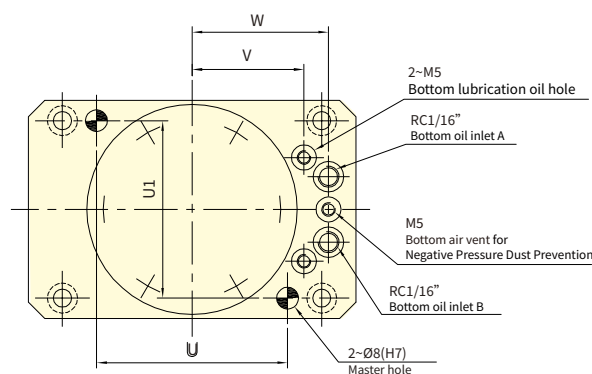
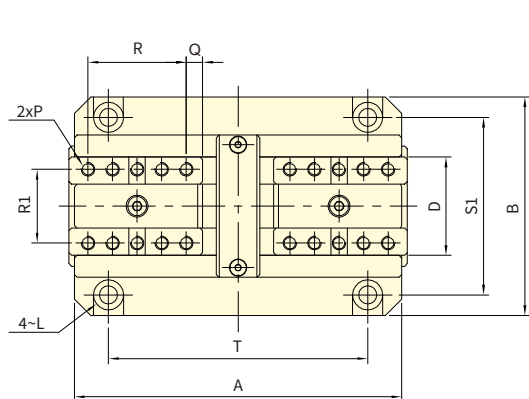




- 空圧作動により、ワークのクランプ・アンクランプを高速で行い、加工サイクルの効率を向上させます。
- スリムでコンパクトなボディ設計により、工作機械内のスペースを有効活用できます。
- 油圧ポートを側面および底面に設け、設置場所や油圧配管に応じて柔軟に対応できます。
- フライス盤およびマシニングセンタでのワーク把握に適しています。
- 油圧による作動にも対応していますが、クランプ・アンクランプ速度は空圧作動に比べて遅くなります。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	爪ストローク (Dia.)	最大把握 (Dia.)	最大把握力 空圧	最大把握力 油圧	最高使用圧力 空圧	最高使用圧力 油圧	最大ジョー高さ	重量
	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	MPa(kgf/cm ²)	MPa(kgf/cm ²)	mm	kg
VRA-808	8.8	100	2.2(224)	8.1(830)	0.9(9)	2.1(21)	60	3.8
VRA-1012	12	120	4.4(450)	13.4(1370)	0.9(9)	2.1(21)	60	7
VRA-1214	14	160	15.0(1530)	31.1(3171)	0.9(9)	2.1(21)	60	12

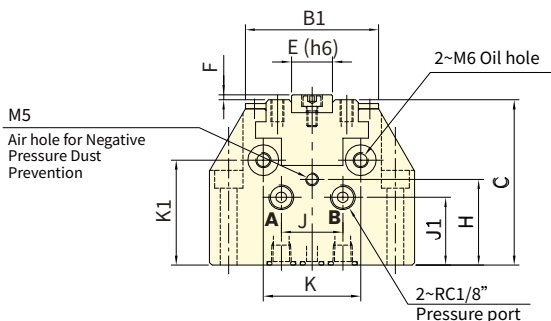
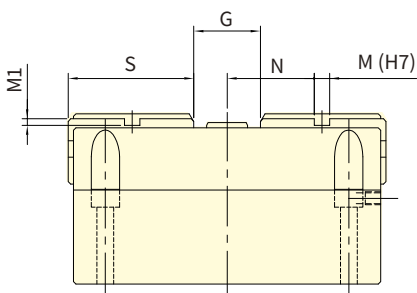
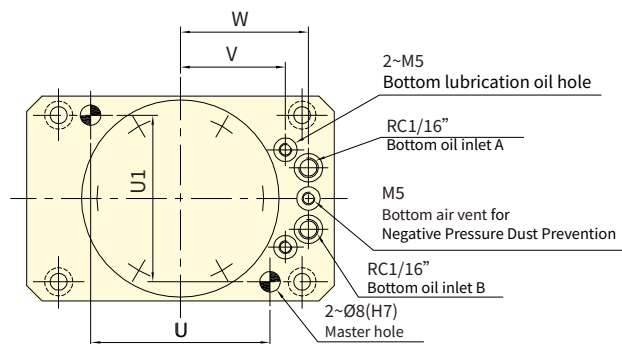
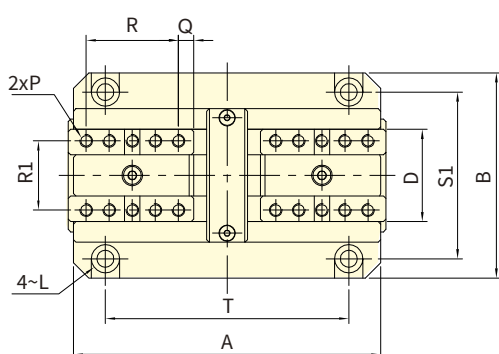
寸法

型式	A	B	B1	C	D	E(h6)	F	G max	G min	H	J	J1	K	K1	L
VRA-808	120	80	52	64.5	36	16	2	26	17.2	33.5	24	26.5	38	41	M6
VRA-1012	150	100	64	76	45	20	2	32	20	39	30	32	45	49	M8
VRA-1214	188	125	82	82.5	60	24	2.5	36	22	41.5	36	34.5	58	51	M8

型式	M(H7)	M1	N max	N min	P	Q	R	R1	S	T	T1	U	U1	V	W
VRA-808	6	2.5	34	29.6	10~M5x0.8	6	9x4	27	49	95	65	70	65	41	50
VRA-1012	8	2.5	44	38	10~M6x1	8	12x4	32	63	120	80	90	80	54	63
VRA-1214	8	3	60	53	12~M8x1.25	10	12x5	43	80	158	100	128	100	69	78



- 油圧作動専用設計で、最大把握力を維持しながら、クランプ・アンクランプの高速化を実現します。
- スリムでコンパクトなボディ設計により、工作機械内のスペースを有効活用できます。
- 油圧ポートを側面および底面に設け、設置場所や油圧配管に応じて柔軟に対応できます。
- フライス盤およびマシニングセンタでのワーク把握に適しています。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	爪ストローク (Dia.)	最大把握 (Dia.)	最大把握力 空圧	最大把握力 油圧	最高使用圧力 空圧	最高使用圧力 油圧	最大ジョー高さ	重量
	mm		kN (kgf)	kN (kgf)	MPa(kgf/cm ²)	MPa(kgf/cm ²)	mm	kg
VRH-808	8.8	100	7.8(795)	5.0(50)	60	3.9	60	3.8
VRH-1012	12	120	15.6(1590)	5.0(50)	60	7.2	60	7
VRH-1214	14	160	31.1(3171)	6.0(60)	60	12.1	60	12

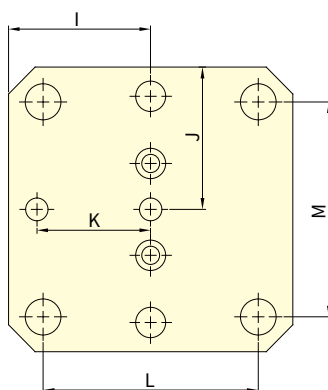
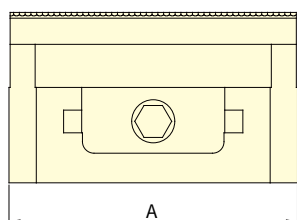
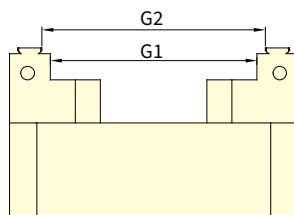
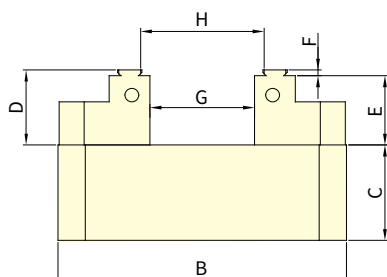
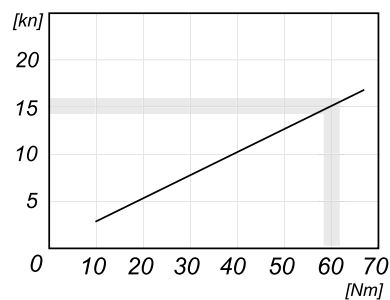
寸法

型式	A	B	B1	C	D	E(h6)	F	G max	G min	H	J	J1	K	K1	L
VRH-808	120	80	52	64.5	36	16	2	26	17.2	33.5	24	26.5	38	41	M6
VRH-1012	150	100	64	76	45	20	2	32	20	39	30	32	45	49	M8
VRH-1214	188	125	82	82.5	60	24	2.5	36	22	41.5	36	34.5	58	51	M8

型式	M (H7)	M1	N max	N min	P	Q	R	R1	S	T	T1	U	U1	V	W
VRH-808	6	2.5	34	29.6	10~M5x0.8	6	9x4	27	49	95	65	70	65	41	50
VRH-1012	8	2.5	44	38	10~M6x1	8	12x4	32	63	120	80	90	80	54	63
VRH-1214	8	3	60	53	12~M8x1.25	10	12x5	43	80	158	100	128	100	69	78



- 4 軸・5 軸 CNC ロータリーテーブルに最適なセルフセンタリング設計。横型・立型加工の両方に対応します。
- センタリング繰り返し精度 $\pm 0.01 \text{ mm}$ を実現し、ワークを高精度かつ安定して位置決めできます。
- バイス本体には高品質合金鋼を採用し、摺動面に HRC 45 以上の熱処理を施すことで、優れた耐摩耗性と高剛性を実現します。
- ジョーには HRC 55 以上の全体焼入れ鋼を採用。リバーシブル・交換式で、長寿命化に対応します。
- 高精度に設計され、操作も容易。高い加工効率と精度が求められる厳しい加工環境に最適です。


Clamping curve


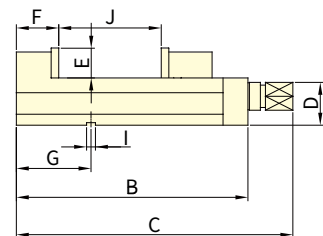
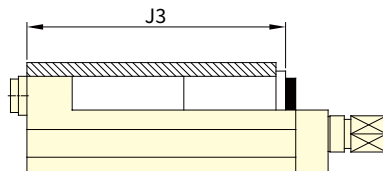
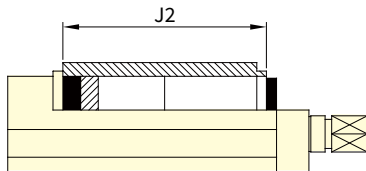
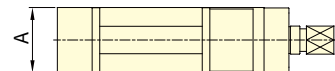
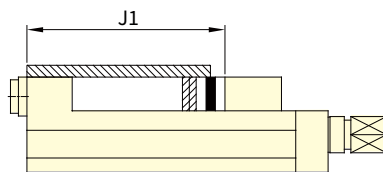
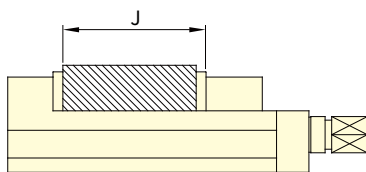
技術仕様は予告なく変更される場合があります。

寸法

型式	A	B	C	D	E	F	G	G1	G2	H	I	J	K	L	M	重量 (kg)
MVSC-764	76	102	35	21	18.5	2.5	45	78	82	49	51	38	30	52	52	2.02
MVSC-1275	127	127	42	33	30	2.5	47	91	96	52	63.5	63.5	50.8	96	96	5.71
MVSC-1276	127	153	42	33	30	2.5	73	117	122	78	76.5	63.5	50.8	96	96	6.64
MVSC-1278	127	210	42	33	30	2.5	130	167	172	135	105.5	63.5	50.8	96	96	8.26
MVSC-12710	127	255	42	33	30	2.5	175	219	226	180	127.5	63.5	50.8	96	96	9.5
MVSC-15010	150	255	57	37	34	2.5	143	207	212	148	127.5	75	100	96	96	15.54



- バイスベッドと可動ジョーを一体鋳造することで、優れた剛性と安定性を実現し、高精度加工に最適です。
- ダウンスラスト式球面セグメント機構により、下向きのクランプ力を作用させ、ジョーの浮き上がりやワークの傾きを防止。高い位置決め精度とジョーの長寿命化を実現します。
- 本体には高強度ダクタイル鋳鉄 **FCD60 (GGG60 相当) ** を採用し、耐久性と強度に優れ、重切削加工にも対応します。
- 摺動面には HRC 45 以上の火炎焼入れを施し、優れた耐摩耗性を実現。長時間の使用においても高い加工精度を維持します。



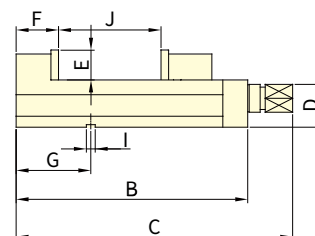
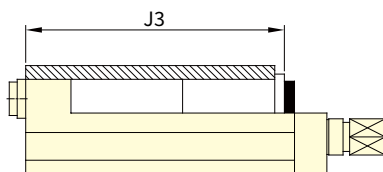
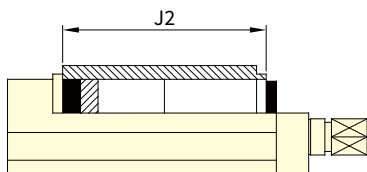
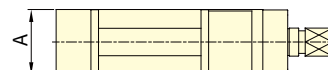
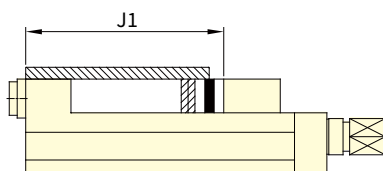
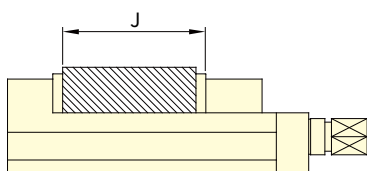
技術仕様は予告なく変更される場合があります。

寸法

型式	A	B	C	D	E	F	G	I	最大ジョー開き量				把握力(kgf)	重量(kgs)
									J	J1	J2	J3		
MVRH-100	101	380	480	85	48	80	125	16	135	200	240	330	4000	26
MVRH-130	131	445	545	95	55	85	150	18	190	250	300	390	5000	40
MVRH-160	161	535	635	105	58	100	165	18	250	330	370	480	5500	61
MVRH-160L	161	585	685	105	58	100	165	18	300	380	420	530	5500	65
MVRH-200	201	610	710	110	63	108	190	18	300	370	430	550	6900	82



- バイスベッドと可動ジョーを一体鋳造することで、優れた剛性を確保し、安定した把握性能と長寿命を実現します。
- ダウンスラスト式球面セグメント機構により、クランプ時に下向きの力を作用させ、ジョーの浮き上がりやワークの傾きを防止。加工精度の向上とジョーの長寿命化を実現します。
- 高強度ダクタイル鋳鉄 **FCD60 (GGG60 相当)** を採用し、引張強さ **60 kgf/mm² (約 80,000 psi) ** を実現。過酷な加工条件にも適しています。
- 摺動面には HRC 45 以上の火炎焼入れを施し、優れた耐摩耗性を実現。長時間の使用においても、安定した把握性能を維持します。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

寸法

型式	A	B	C	D	E	F	G	I	最大ジョー開き量				把握力(kgf)	重量(kgs)
									J	J1	J2	J3		
MVRE-100	101	400	490	85	48	80	125	16	155	200	240	33	3000	27
MVRE-130	131	645	555	95	55	85	150	18	230	250	300	390	3500	41
MVRE-160	161	555	645	105	58	100	165	18	300	330	370	480	4000	61
MVRE-160L	161	615	705	105	58	100	165	18	350	380	420	530	4000	65
MVRE-200	201	630	720	110	63	108	190	18	340	370	430	550	4500	82