

5軸マシンバイス

5 AXIS MACHINE VISE No.E-1195

RoHS対応 サイズ追加

治具採取システム
(Q-ロック)

治具ベース

ロケータリング
エレメント

クランプユニット

フロント/バックパーツ

機械要素部品

マシンバイス

定盤・測定機器

作業工具

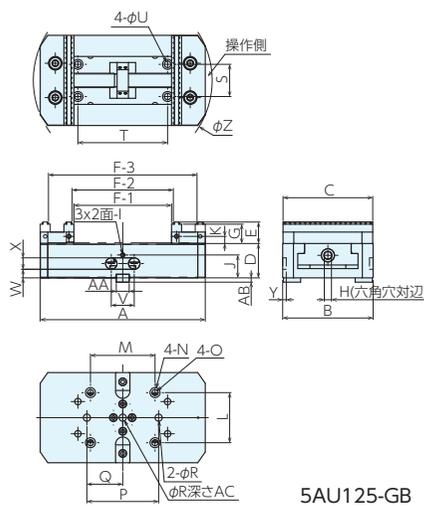
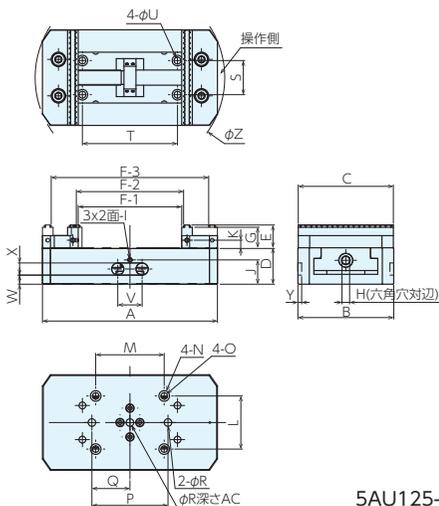
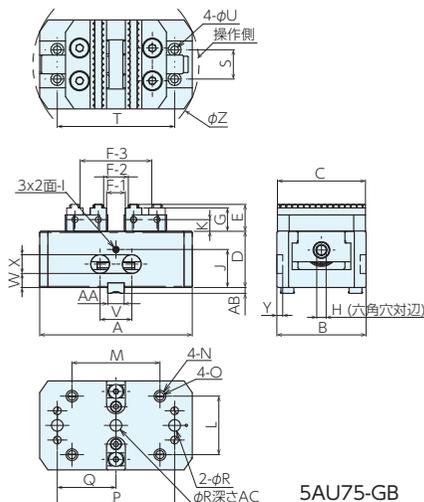
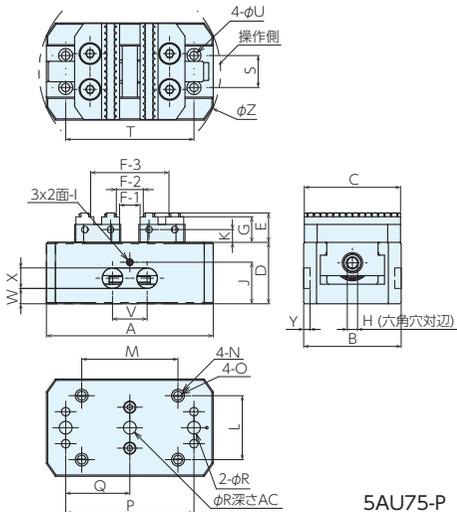


型式説明	5AU	OO	OO	-	(P/G)
	↓	↓	↓		↓
	5軸マシンバイス	□巾	全長		位置決め方法 G:ガイドブロック P:位置決めピン

- 材質** 本体:S50C □金:SCM440
- 熱処理** 本体:調質 (HRC25) □金:全体焼入れ (HRC53)
- 表面処理** 黒染め処理 (四酸化鉄被膜)

- 付属品**
5AU 75-GB ガイドブロック 5AUGB14-14:2個 1組
5AU125-GB ガイドブロック LTGB18-18:2個 1組

- **センタリングクランプ**
センタリング精度±0.02
繰り返し位置決め精度±0.01
 - **ワークサイズに柔軟に対応**
ワークサイズ変更時もハンドル操作で対応
□金の組み替えで□開きの増大化が可能
組み替え時の再現性も高精度
 - **確実なクランプ**
ワーク下部を平行に強クランプ
グリップ爪がワークに食い込み高い保持力
- 【主な適合機械】5軸制御MC



■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G	H	I	J	K	L	M
5AU 75-130P1	130	76	75	48	23	5~59	10~64	50~106	20	8	M6	32.5	10	50	75
5AU 75-170P1	170	76	75	48	23	5~99	10~104	50~146	20	8	M6	32.5	10	50	125
5AU125-230P1	230	126	125	48	30	0~132	7~139	83~205	27	10	M6	32	10	70	90
5AU 75-130GB1	130	76	75	48	23	5~59	10~64	50~106	20	8	M6	32.5	10	50	75
5AU 75-170GB1	170	76	75	48	23	5~99	10~104	50~146	20	8	M6	32.5	10	50	125
5AU125-230GB1	230	126	125	48	30	0~132	7~139	83~205	27	10	M6	32	10	70	90

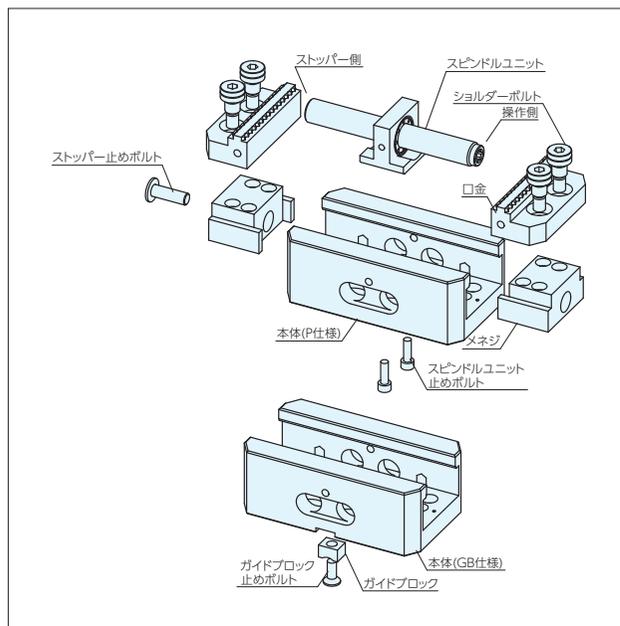
No.	N	O	P ±0.015	Q ±0.015	R H8	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA h7	AB	AC
5AU 75-130P1	φ10座グリ深さ3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	142	-	-	7
5AU 75-170P1	φ10座グリ深さ3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	179	-	-	7
5AU125-230P1	φ14座グリ深さ3	M10	100	50	10	45	125	9	32	12	16	5	249.2	-	-	6.5
5AU 75-130GB1	φ10座グリ深さ3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	142	14	5	7
5AU 75-170GB1	φ10座グリ深さ3	M 8	100	50	10	25	100	6.6	27	12	16	5	179	14	5	7
5AU125-230GB1	φ14座グリ深さ3	M10	100	50	10	45	125	9	32	12	16	5	249.2	18	6	6.5

■仕様・価格表

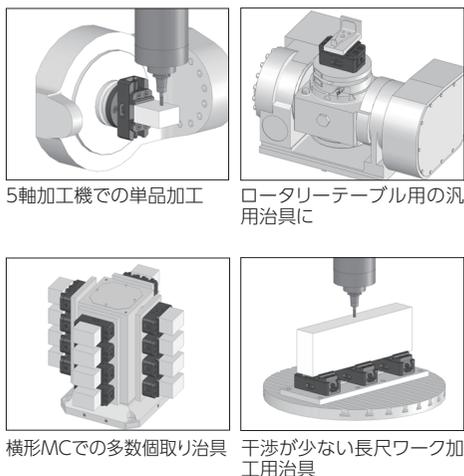
* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	位置決め方法	全長	標準ガイドブロック巾	トルク N·m	締付力 kN	重量kg	価格
* 150462	5AU 75-130P1	ノックピン	130	-	100	20	3.3	154,000
* 150463	5AU 75-170P1	ノックピン	170	-	100	20	4	165,000
159119	5AU125-230P1	ノックピン	230	-	120	25	9.3	221,000
150464	5AU 75-130GB1	ガイドブロック	130	14	100	20	3.3	192,000
150465	5AU 75-170GB1	ガイドブロック	170	14	100	20	4	201,000
159120	5AU125-230GB1	ガイドブロック	230	18	120	25	9.3	258,000

■分解構造図

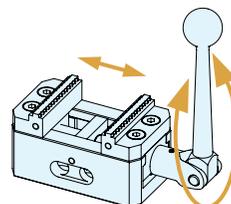


■使用例



■使用方法

スピンドルユニット側面の六角穴に別売りの「マシンバイスシリーズ ハンドル」(以降、ハンドル)を使用またはトルクレンチを挿入して操作します。
ハンドルまたはトルクレンチの回転操作で口金がバイスのセンターに向かって前後移動をし、ワークをクランプ / アンクランプします。



5軸マシンバイス

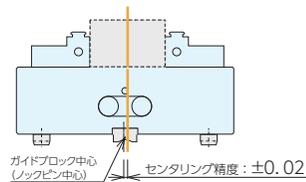
5 AXIS MACHINE VISE No.E-1195

RoHS対応 サイズ追加

■ 精度規格

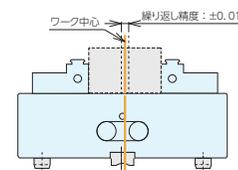
● センタリング精度

センタリング精度とは、クランプ時のワークの中心がバイス底面のピン / ガイドブロックの中心からどれくらいズれているかを指します。弊社の5軸マシンバイスのセンタリング精度は±0.02です。(同一ワークでの測定)



● 繰り返し位置決め精度

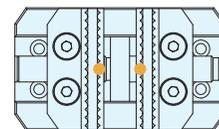
繰り返し位置決め精度とは、同じ位置に同じ方向から繰り返し位置決めを行ったときに、どれだけ誤差が生じるかを表した数値です。弊社の5軸マシンバイスの繰り返し位置決め精度は±0.01です。



※ 精度について

センタリング精度・繰り返し位置決め精度とともに、平行平面が出たワークを口金中央部で測定したときの精度です。

(●印：測定点)



■ 口開きの増大

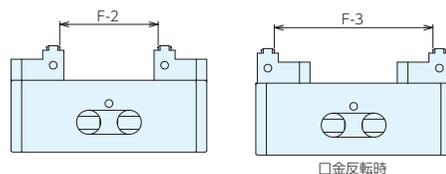
ワークサイズが大きくなった場合に、口金を反転すれば開きを大きくできます。

● 口金反転方法

口金取付用ショルダーボルトを取り外し、口金を反転し締付・固定。

● 口開き寸法

口金反転による口開き寸法は以下にてご確認ください。



口金反転時

No	F-2	F-3
5AU 75-130	10~64	50~106
5AU 75-170	10~104	50~146
5AU125-230	7~139	83~205

■ 口金の変更

ワークの材質、形状に合わせて口金を変更することができます。

■ 取付方法

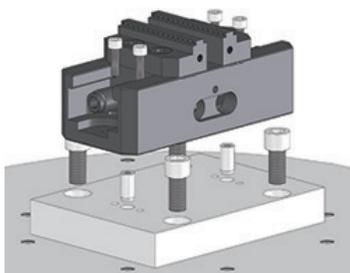
機械テーブル、治具に位置決め、取付します。

位置決めは、ノックピンまたはガイドブロックのタイプから選定します。

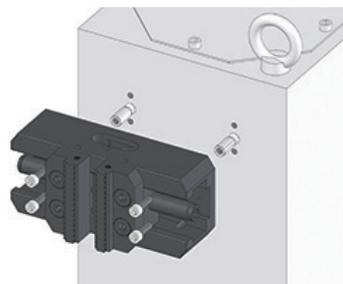
取付は、六角穴付きボルトまたは取付クランプで締付、固定します。

機械テーブルのタップ穴やT溝位置が合わない場合は、専用の取付プレートをご準備ください。

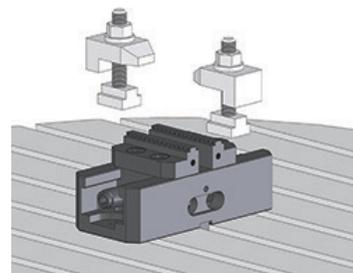
弊社にて特注対応で製作も承ります。



機械テーブルがタップ穴の場合は、専用の取付プレートを製作してください。(特注で製作も承ります。)



治具ベースに直付けの場合は、ベース側にバイス本体の位置決め用と固定用に加工を行ってください。(本体の固定は4箇所)



機械テーブルがT溝の場合は、付属のガイドブロックで位置決めを行い、側面の溝を利用して固定をしてください。

■ ノックピンでの取付・位置決め

● 位置決め方法

お手持ちの治具にノック穴の追加加工を施し、ノックピンを挿入します。
マシンバイス本体の位置決め穴にノックピンをのぞませて位置決めします。

● 取付方法

以下の方法で固定ができます。

- ・ 上面から六角穴付きボルトで締付、固定。
- ・ 下面から六角穴付きボルトで引き込み、締付、固定。
- ・ 取付クランプで締付、固定。

● 取付部品

ノックピン、取付ボルト、取付クランプは付属しておりません。

以下の取付部品一覧表をご確認のうえ購入ください。

・ 取付部品一覧表

No.	ノックピン		取付ボルト		取付クランプ		
	ピン径	No.	ねじサイズ	No.	適合 T 溝巾	ねじサイズ	No.
5AU75-130P1	φ 10	PKR10020A	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU75-170P1	φ 10	PKR10020A	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU125-230P1	φ 10	PKR10020A	M8	SKS08020	18	M12	BCS18H

※取付ボルトは上面からボルト止めする場合は、

下面から引き込み、固定する場合は、プレート厚みなどに合わせて首下長さを変更してください。

■ ガイドブロックでの取付・位置決め

● 位置決め方法

機械テーブルの T 溝、または治具に追加加工したガイド溝へ、付属のガイドブロックを望ませて位置決めします。

● 固定方法

以下の方法で固定ができます。

- ・ 上面から六角穴付きボルトで締付、固定。
- ・ 下面から六角穴付きボルトで引き込み、締付、固定。
- ・ 取付クランプで締付、固定。

● 取付部品

ガイドブロックは本体に付属されています。

・ 付属ガイドブロック一覧表

No	ガイドブロック	
	巾	No.
5AU 75-130GB1	14	5AUGB14-14
5AU 75-170GB1	14	5AUGB14-14
5AU125-230GB1	18	LTGB18-18

取付ボルト、取付クランプは付属しておりません。取付部品一覧表をご確認のうえ購入ください。

・ 取付部品一覧表

No.	取付ボルト		取付クランプ		
	ねじサイズ	No.	適合 T 溝巾	ねじサイズ	No.
5AU 75-130GB1	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU 75-170GB1	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU125-230GB1	M8	SKS08020	18	M12	BCS18H

※取付ボルトは上面からボルト止めする場合は、

下面から引き込み、固定する場合は、プレート厚みなどに合わせて首下長さを変更してください。

5軸マシンバイス

5 AXIS MACHINE VISE No.E-1195

RoHS対応

サイズ追加

治具採取システム
(Q-ロック)

■取付加工寸法

●ノックピン仕様

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

マシンバイスパーツ

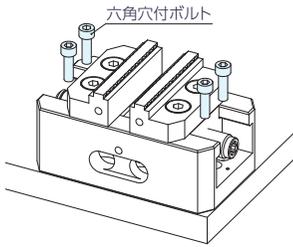
機械要素部品

マシンバイス

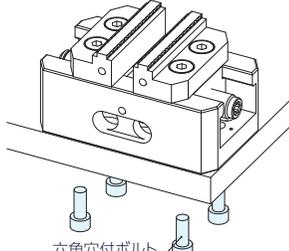
定盤・測定機器

作業工具

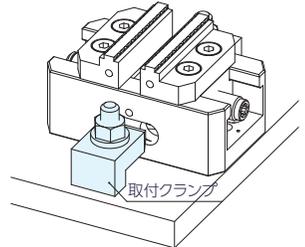
取付方法



上面からボルト止めの場合

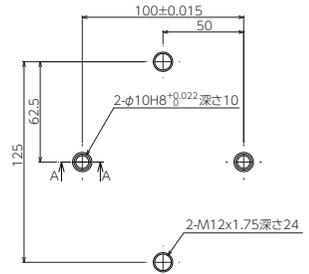
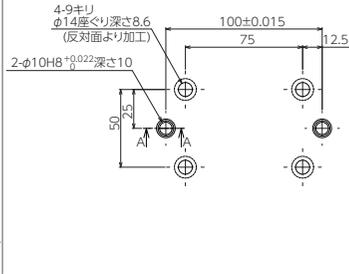
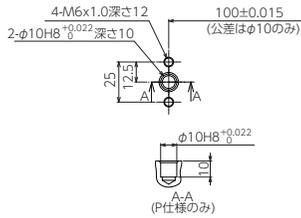


下面からボルト止めの場合

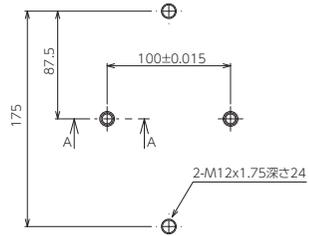
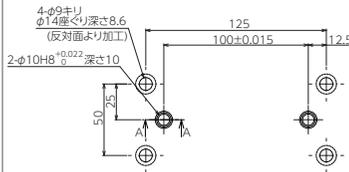


取付クランプ使用の場合

130



170



230

