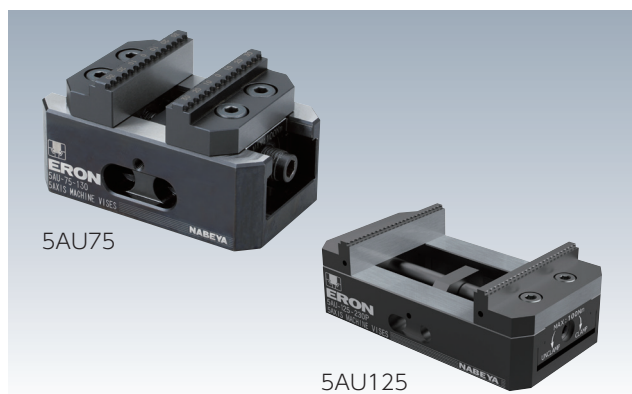


5軸マシンバイス

RoHS対応



型式説明

5AU	〇〇	-	〇〇	(P/GB)
↓	↓		↓	↓
5軸マシンバイス	口巾		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、口金：SCM440
- 熱処理** 本体：調質 (HRC25)、口金：全体焼入れ (HRC53)
- 表面処理** 本体：黒染め処理 (四三酸化鉄被膜)
口金：黒染め処理 (四三酸化鉄被膜)
- 付属品** 5AU 75-GB
ガイドブロック 5AUGB14-14:2 個 1 セット
5AU125-GB
ガイドブロック LTGB18-18:2 個 1 セット

●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

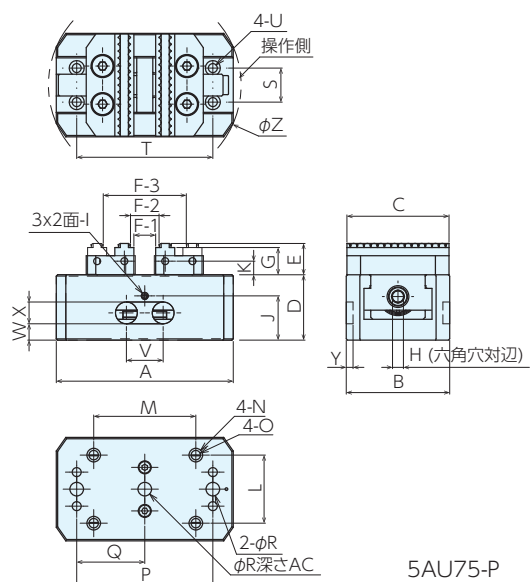
●ワークサイズに柔軟に対応

ワークサイズ変更時もハンドル操作で対応
口金の組み替えで口開きの増大化が可能
組み替え時の再現性も高精度

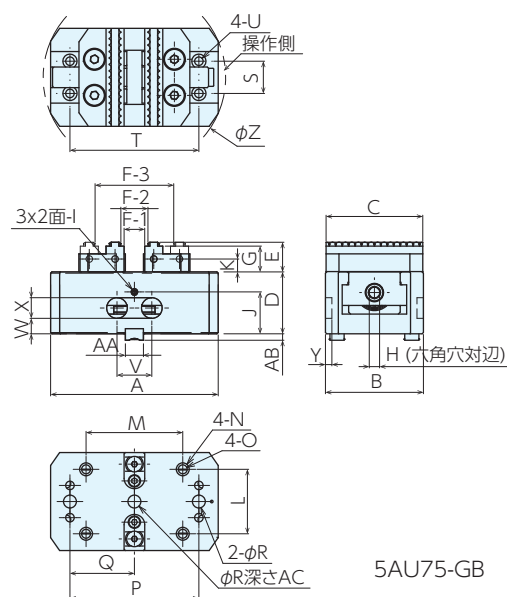
●確実なクランプ

ワーク下部を平行に強力クランプ
グリップ爪がワークに食い込むことで高い保持力が出せます。

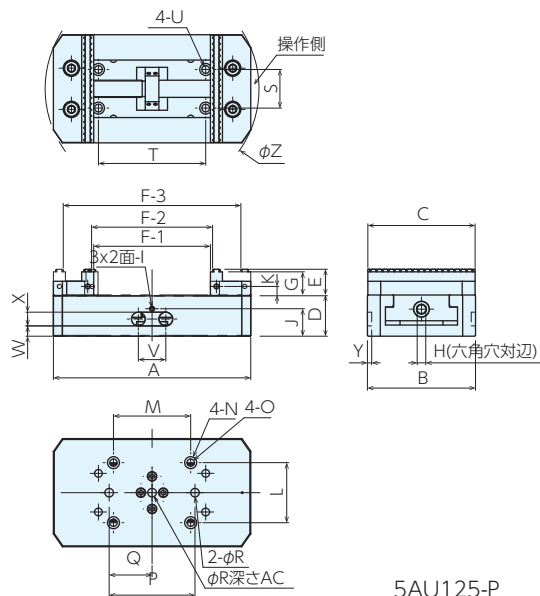
【主な適合機械】5軸制御MC



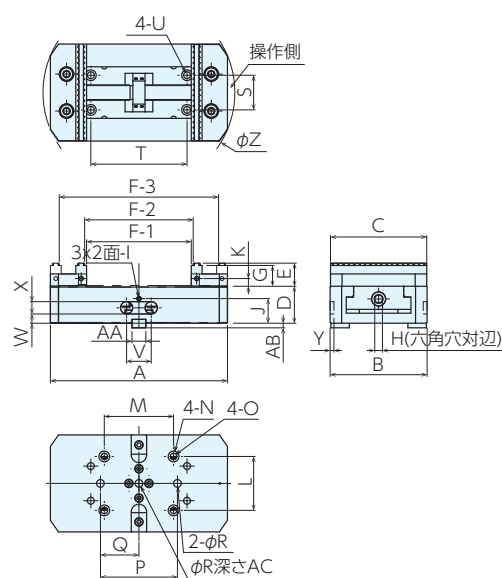
5AU75-P



5AU75-GB



5AU125-P



5AU125-GB

■サイズ表

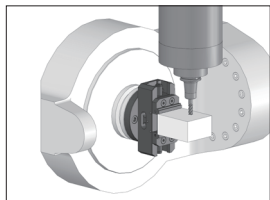
No.	A	B	C	D	E	F-1	F-2	F-3	G	H	I	J	K	L	M	N
5AU 75-130P1	130	76	75	48	23	5~ 59	10~ 64	50~106	20	8	M6	32.5	10	50	75	φ10座グリ深さ3
5AU 75-170P1	170	76	75	48	23	5~ 99	10~104	50~146	20	8	M6	32.5	10	50	125	φ10座グリ深さ3
5AU125-230P	230	126	125	48	30	0~132	7~139	83~205	27	10	M6	32	10	70	90	φ14座グリ深さ3
5AU 75-130GB1	130	76	75	48	23	5~ 59	10~ 64	50~106	20	8	M6	32.5	10	50	75	φ10座グリ深さ3
5AU 75-170GB1	170	76	75	48	23	5~ 99	10~104	50~146	20	8	M6	32.5	10	50	125	φ10座グリ深さ3
5AU125-230GB	230	126	125	48	30	0~132	7~139	83~205	27	10	M6	32	10	70	90	φ14座グリ深さ3

No.	O	P ±0.015	Q ±0.015	R H8	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA h7	AB	AC
5AU 75-130P1	M 8	100	50	10	25	100	φ6.6キリφ11座ぐり深さ6.5	27	12	16	5	142	14	5	7
5AU 75-170P1	M 8	100	50	10	25	100	φ6.6キリφ11座ぐり深さ6.5	27	12	16	5	179	14	5	7
5AU125-230P	M10	100	50	10	45	125	φ9キリφ14座ぐり深さ8.6	32	12	16	5	249.2	-	-	6.5
5AU 75-130GB1	M 8	100	50	10	25	100	φ6.6キリφ11座ぐり深さ6.5	27	12	16	5	142	14	5	7
5AU 75-170GB1	M 8	100	50	10	25	100	φ6.6キリφ11座ぐり深さ6.5	27	12	16	5	179	14	5	7
5AU125-230GB	M10	100	50	10	45	125	φ9キリφ14座ぐり深さ8.6	32	12	16	5	249.2	18	6	6.5

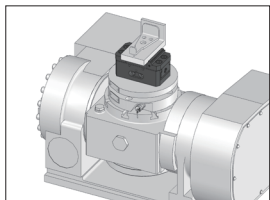
■仕様・価格表

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
151680	5AU125-230P	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
151681	5AU125-230GB	ガイドブロック	230	18	120	25	9.3	258,000

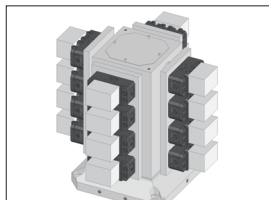
■使用例



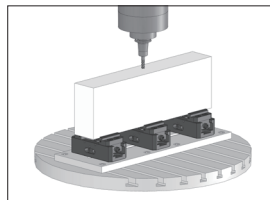
5軸加工機での単品加工



ロータリーテーブル用の汎用ジグに

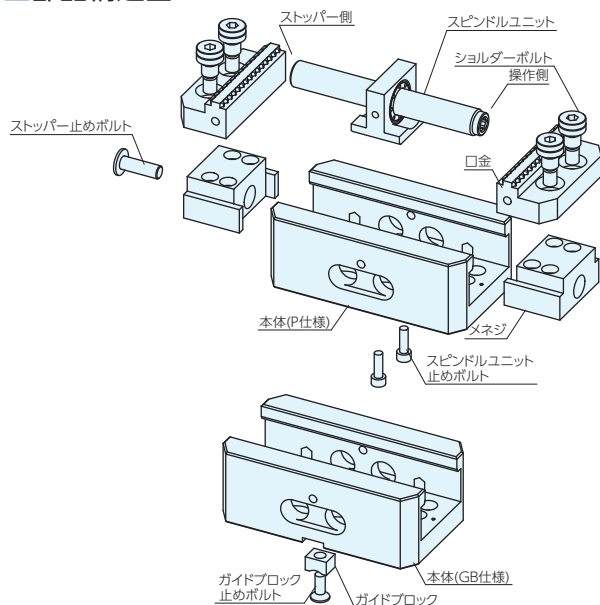


横形MCでの多数個取りジグ例



干渉が少ない長尺ワーク加工用ジグ

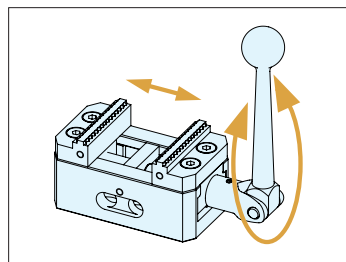
■部品構造図



■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、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

RoHS対応

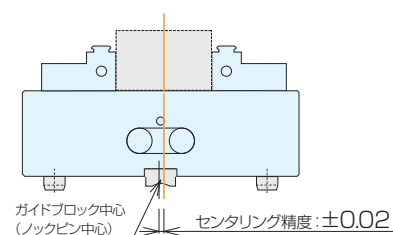


■精度規格

●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レているかを指します。

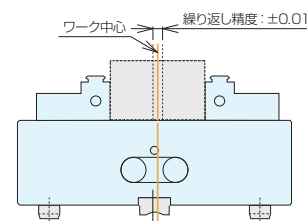
弊社の5軸マシンバイスのセンタリング精度は ± 0.02 です。(同一ワークでの測定)



●繰り返し位置決め精度

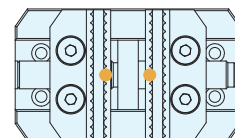
繰り返し位置決め精度とは、同じ位置に同じ方向から繰り返し位置決めを行ったときに、どれだけ誤差が生じるかを表した数値です。

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)



■口開きの拡大

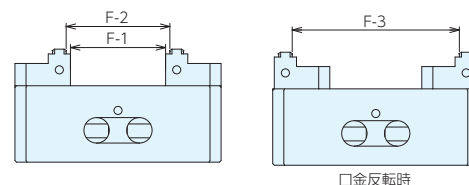
ワークサイズが大きくなった場合に、口金を反転すれば開きを大きくできます。

●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

平面部 : F-1
グリップ部 : F-2
グリップ部(口金反転時) : F-3



No	F-1	F-2	F-3
5AU 75-130	5~ 59	10~ 64	50~106
5AU 75-170	5~ 99	10~104	50~146
5AU125-230	0~132	7~139	83~205

■取付方法

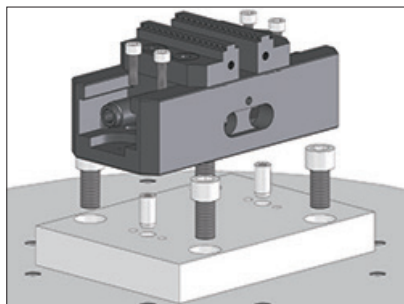
機械テーブル、ジグに位置決め、取り付けします。

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。

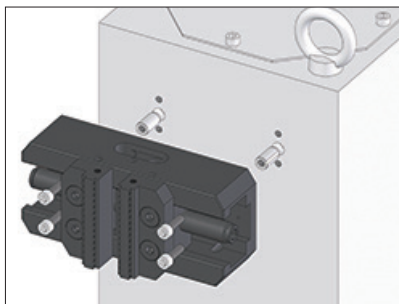
取り付けは、六角穴付きボルトまたは取り付けクランプで締付、固定します。

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

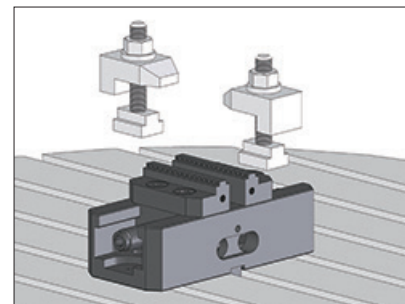
弊社にて特注対応で製作も承ります。



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



ジグ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

お手持ちのジグにノック穴の追加工を施し、ノックピンを挿入します。
マシンベース本体の位置決め穴にノックピンを望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。

- ①上面から六角穴付きボルトで締め付け、固定
- ②下面から六角穴付きボルトで引き込み、締付、固定
- ③取付クランプで締め付け、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.
5AU 75-130P1	φ10	PKR10020A	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU 75-170P1	φ10	PKR10020A	M6	SKS06020	14	M12	BCS14C
5AU125-230P	φ10	PKR10020A	M8	SKS08020	18	M12	BCS18H

●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、またはジグに追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。

取付方法

以下の方法で固定ができます。

- ①上面から六角穴付きボルトで締め付け、固定
- ②下面から六角穴付きボルトで引き込み、締め付け、固定
- ③取付クランプで締め付け、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。

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。

※取付ボルトは上面からボルト止める場合のものです。

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。

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

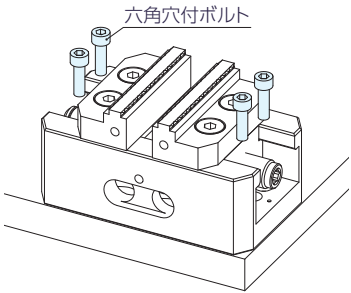
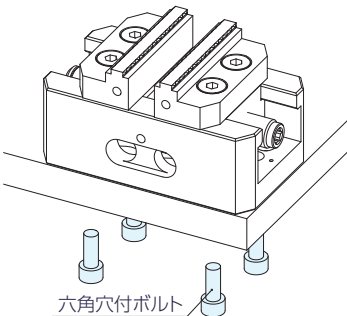
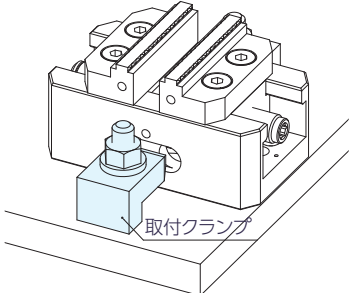
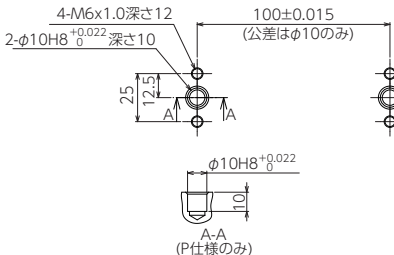
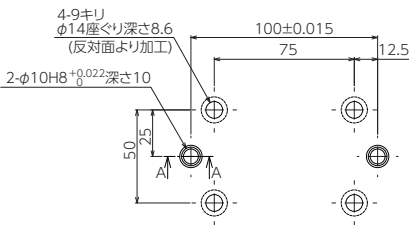
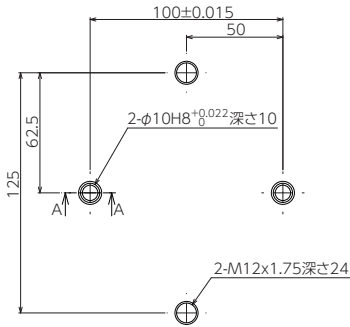
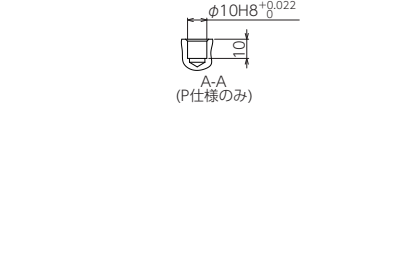
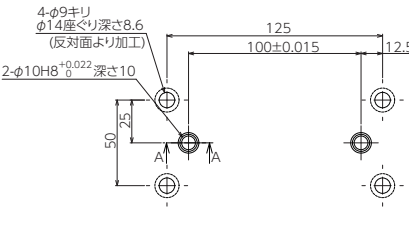
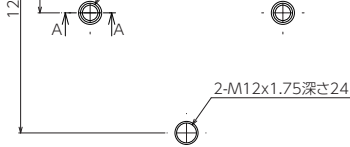
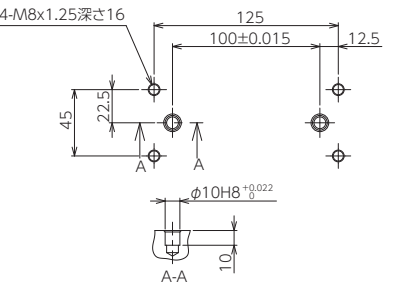
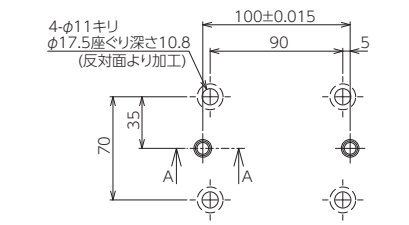
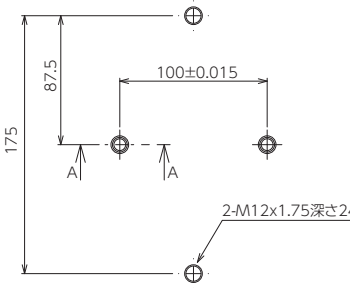
5軸マシンバイス

RoHS対応

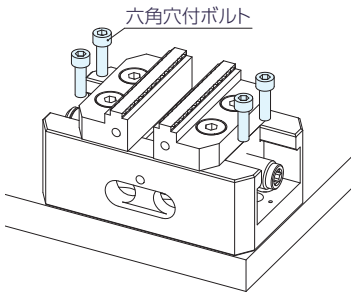
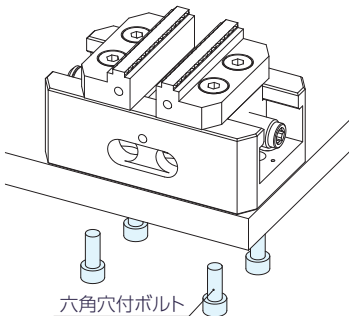
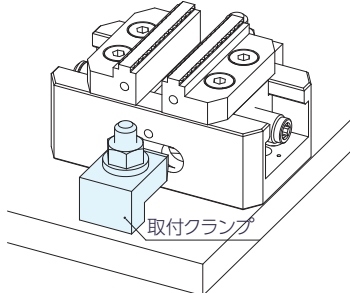
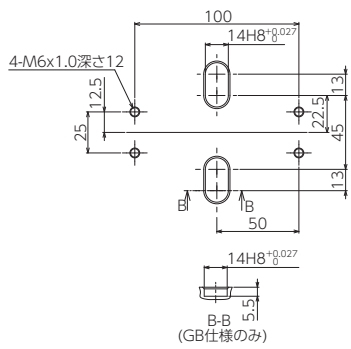
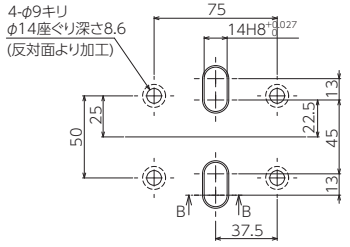
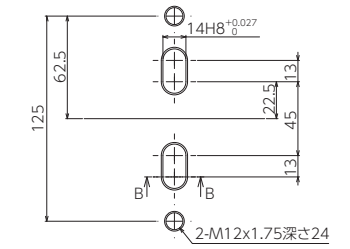
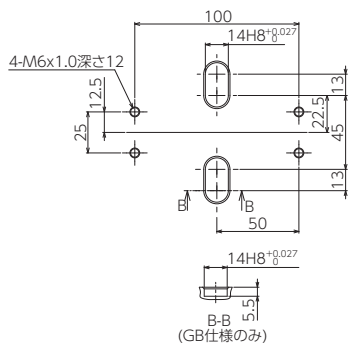
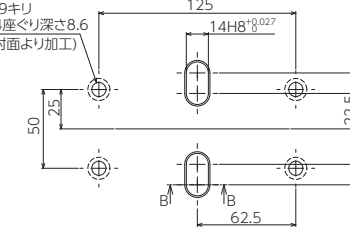
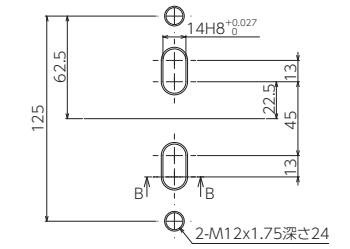
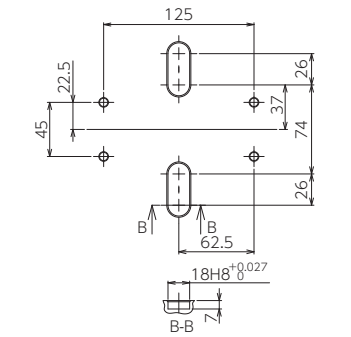
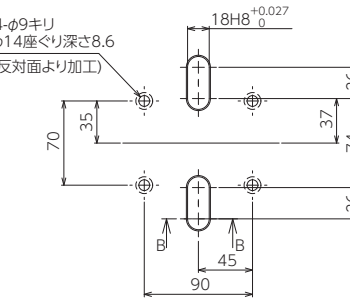
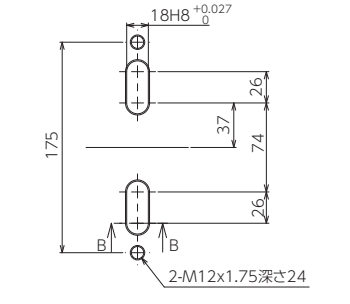


■取付加工寸法

ノックピン仕様

取付方法	 六角穴付ボルト 上面からボルト止めの場合	 六角穴付ボルト 下面からボルト止めの場合	 取付クランプ 取付クランプ使用の場合
130			
170			
230			

ガイドブロック仕様

取付方法	 六角穴付ボルト 上面からボルト止めの場合	 六角穴付ボルト 下面からボルト止めの場合	 取付クランプ 取付クランプ使用の場合
130	 4-M6x1.0深さ12 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 100 25 12.5 50 B-B 14H8^{+0.027}₀ 5.5 (GB仕様のみ)	 4-φ9キリ φ14座ぐり深さ8.6 (反対面より加工) 75 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 50 25 B-B 37.5	 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 125 62.5 B-B 2-M12x1.75深さ24
170	 4-M6x1.0深さ12 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 100 25 12.5 50 B-B 14H8^{+0.027}₀ 5.5 (GB仕様のみ)	 4-φ9キリ φ14座ぐり深さ8.6 (反対面より加工) 125 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 50 25 B-B 62.5	 14H8^{+0.027}₀ 22.5 45 13 125 62.5 B-B 2-M12x1.75深さ24
230	 125 22.5 74 26 45 37 26 18H8^{+0.027}₀ 62.5 B-B 4-M6x1.0深さ12	 4-φ9キリ φ14座ぐり深さ8.6 (反対面より加工) 180 18H8^{+0.027}₀ 22.5 74 26 70 35 37 26 90 45 B-B	 180 18H8^{+0.027}₀ 22.5 74 26 175 37 26 90 45 B-B 2-M12x1.75深さ24