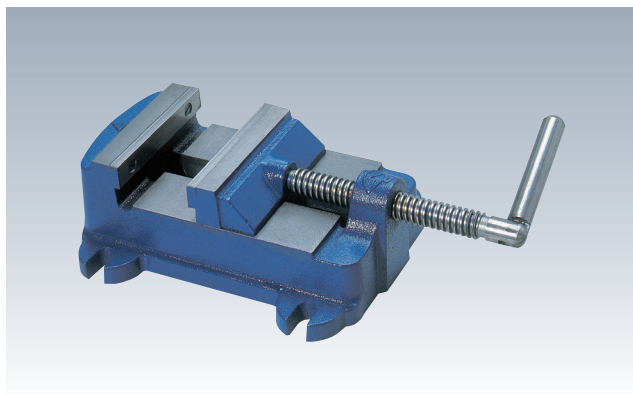


中型ボール盤用ベタバイスA型

RoHS対応



材 質 本体・可動体：FC250、口金・スピンドル：SS400

熱処理 本体・可動体：焼鈍（HB241 以下）

表面処理 本体・可動体：塗装（黒皮部）

●ボール盤の穴あけ加工に最適な設計

貫通するドリルの先端が逃がせるように、中央に溝が施されています。

テーブルの溝や穴位置に合わせて固定できるように、フランジが4箇所設定されています。

加工時にワークがビビらない、傾かないように、底面を平面加工、テーブル面と密着します。

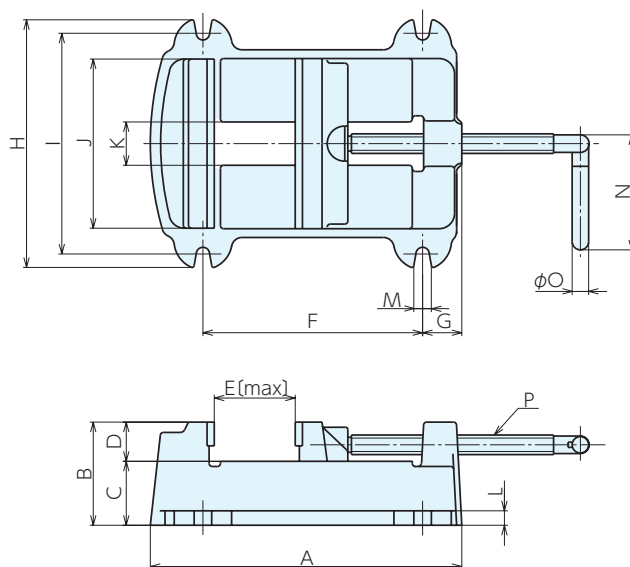
●様々なワークを加工できる

様々なサイズのワークを平行にクランプできるネジ式のバイスです。お客様で加工内容やワーク形状に合わせた口金を製作いただければ標準口金と交換できます。

●メンテナンス性・コストに優れている

本体・可動部・ハンドルのシンプル構成でコストを抑えています。

スピンドルと口金はねじ止めで交換しやすくメンテナンス性に優れています。



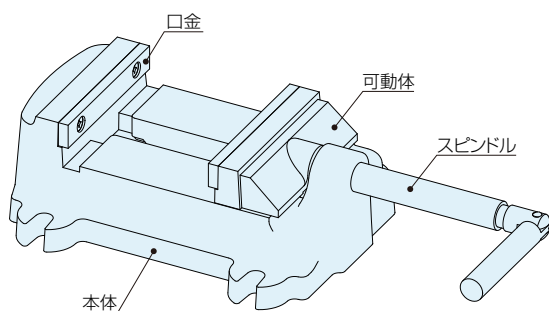
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
BETA-A 75	195	64	41	23	77	130	30	143	116	83	23.5	12	10	90	12.5	φ16-8山/吋29°
BETA-A100	227	76	49.5	26.5	100	151	35	171	145	110	23.5	16	10	100	16	φ19-6山/吋29°
BETA-A125	268	91	57	34	125	185	38	218	171	138	34	14	12	110	16	φ19-6山/吋29°
BETA-A150	302	100	64	38	150	213	38	240	193	164	42	14	13	120	16	φ19-6山/吋29°

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	口巾	口深	口開	質量kg	価格
900483	BETA-A 75	83	23	77	3.1	11,800
900484	BETA-A100	110	26.5	100	4.8	14,200
900485	BETA-A125	138	34	125	8.1	18,100
900486	BETA-A150	164	38	150	10.5	24,900

■構成部品図

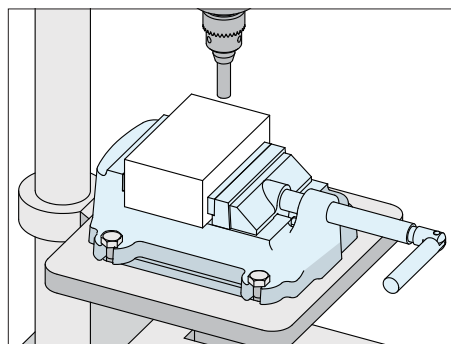


■使用例

本製品は、ボール盤の穴あけ加工でワークをクランプする製品です。組み立てなどの用途でワーククランプにもご使用いただけます。ワークをクランプしたバイスをボール盤のテーブル上に置き、穴あけ位置を合わせて加工します。

加工負荷の小さな穴あけ加工用でバイスを固定せずに使用いただけますが、固定する場合はフランジの U 溝で固定します。

固定の有無は、お客様で加工確認を行って判断してください



●標準口金の交換方法

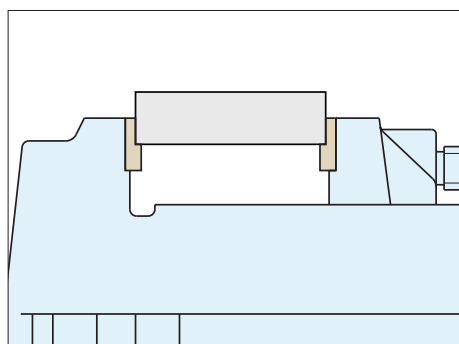
専用の口金をお客様で製作していただくことで、様々なワークに対応できます。

標準口金は可動部、本体の段付き部に設置し、2箇所のボルトで固定しています。

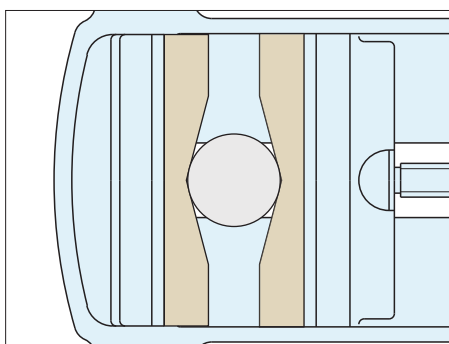
専用の口金を製作する場合は、製品に取り付けできるように、以下の条件で設計してください。

- ・取り付け穴の穴間ピッチを同一にする
- ・取り付け穴から設置する段付き部の高さを同一にする
- ・厚み・高さはワークや加工内容に合わせた形状にする

厚み方向が大きくなると締付できる開きが小さくなるため、ワークサイズを考慮して設計してください。



貫通穴が加工できるようにワークをステップ形状の口金で嵩上げできます。



円柱ワークを加工できるように V 溝形状の口金でクランプできます。

中型ボール盤用ベタバイスA型

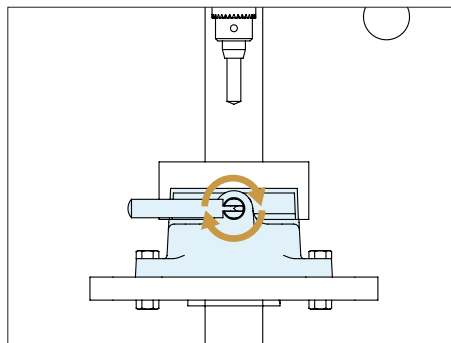
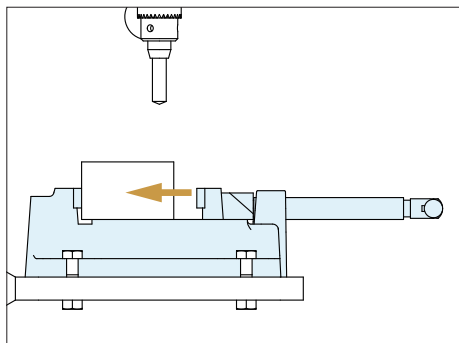
RoHS対応



■使用方法

●クランプ方法

スピンドルのハンドル部を時計周りに回転させて、可動体をワークに当ててクランプします。



●アンクランプ方法

スピンドルを反時計周りに回転させてください。

■取付方法

ボール盤のテーブルに固定する場合は、テーブルの溝とフランジ部のU溝をボルト、ナットで固定します。

ボール盤のテーブル形状、取り付け用の溝位置は各社によって異なります。

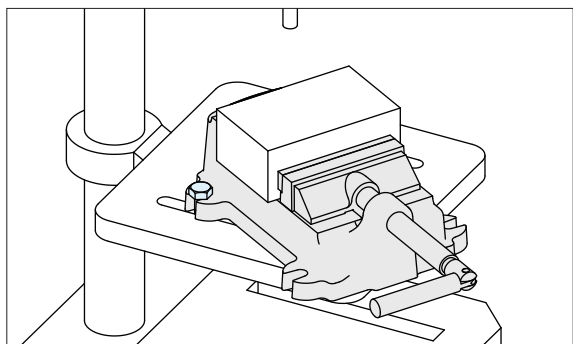
お客様で事前に溝サイズ・ピッチ、取り付け部の厚みを確認し、ボルト、ナットを準備してください。

バイスの取付用のU溝幅は10mm/13mmです。10mmの場合はM8、13mmの場合はM10をご使用ください。

テーブルの溝とバイスのフランジ部のU溝ピッチが一致する場合は必要数を固定してください。

ピッチが合わない場合は、別途お客様にてプレートを製作いただくか、U溝部1箇所のみで固定してください。

●1箇所で固定する場合

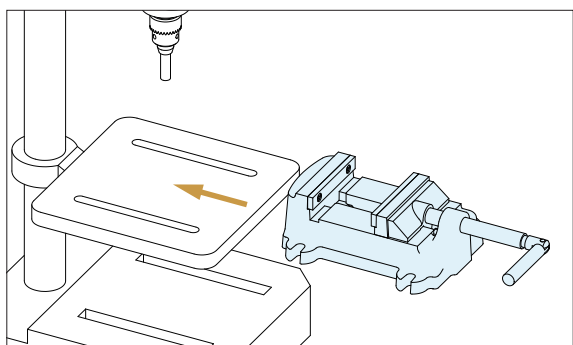


ワークサイズ・加工位置が異なっても、固定位置を軸に回転させて調整できます。

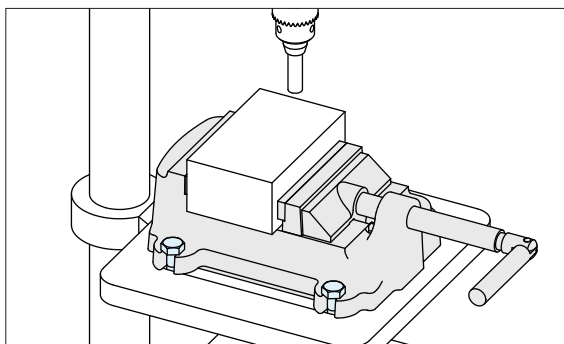
取り付けを行う場合は、以下の手順で行ってください。

①バイスの位置合わせ

テーブルの溝とバイスのフランジ部のU溝位置を合わせて設置します。



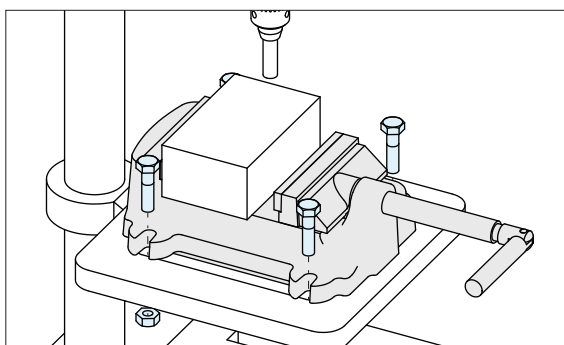
●2箇所以上で固定する場合



奥行方向のワーク位置が繰返し決まるため、加工位置が合わせやすくなります。

②固定

六角ボルト、ナット等を用いて取り付けます。



■部品価格表

口金(2枚1組)

適合機種	オーダーNo.	No.	価格
A 75	930964	BETA-A 75-JA	2,900
A100	930965	BETA-A100-JA	2,900
A125	930966	BETA-A125-JA	2,900
A150	930967	BETA-A150-JA	2,900

スピンドル

適合機種	オーダーNo.	No.	価格
A 75	943919	BETA-A 75-SP	3,550
A100	943920	BETA-A100-SP	3,550
A125	943921	BETA-A125-SP	3,550
A150	943922	BETA-A150-SP	3,550