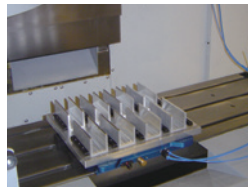


MB-VM300SP

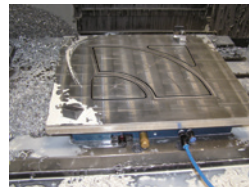
サブプレート

標準 **在庫品** **RHS**

IMAO



治具用サブプレートの製作例



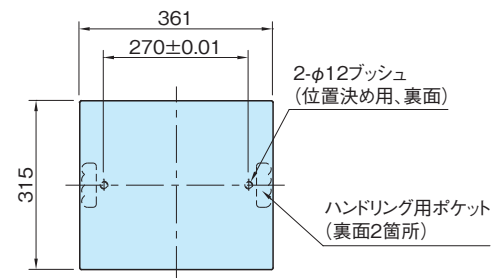
特殊バキュームプレートの製作例

★One Point

治具用サブプレートや特殊バキュームプレートの製作にご使用ください。

本体	ブッシュ
A5083	スチール 焼入焼戻 研磨仕上

品番	質量 (kg)
MB-VM300SP	5.8

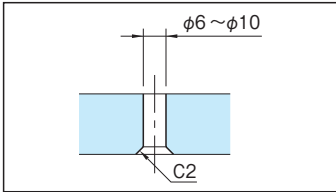


注) 精度を必要とするワークの場合は、サブプレートをベースユニット上で吸着しセルフカットすることをお勧めします。

特殊バキュームプレートの製作方法

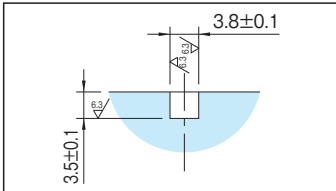
- バキュームプレートには「吸入口」「ラバーコード用溝」が必要です。
また「バキューム補助溝」が必要な場合もあります。

吸入口の詳細



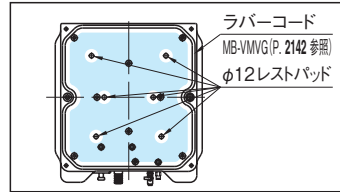
1ワークにつき最低1箇所必要となります。
吸着面が広い場合は、2箇所設けることを
お勧めします。

ラバーコード用溝の詳細



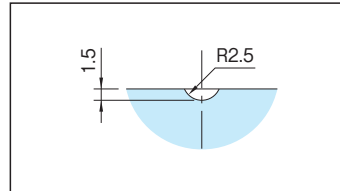
溝の幅、深さは寸法公差内で加工してくだ
さい。

吸入口の位置



吸入口は、ベースユニット上面のラバーコード
の内側で、なお且つ、φ12レストパッド
(6箇所)と干渉しない位置に設けてください。

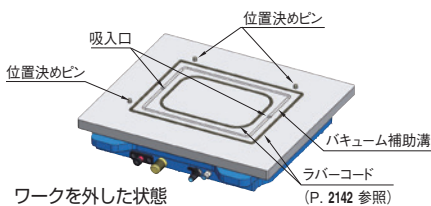
バキューム補助溝



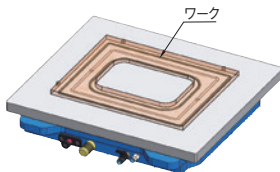
必須ではありませんが、吸着面が広い場合は
設けることをお勧めします。バキューム補助溝は
吸入口と繋げて設けてください。

■ 製作例

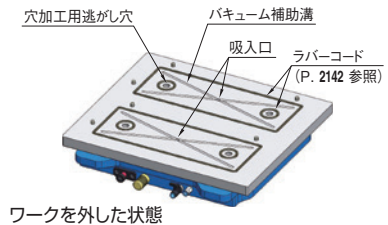
製作例1 【加工内容】
・面加工



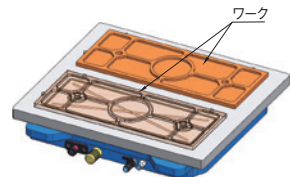
ワークを取付けた状態



製作例2 【加工内容】
・通し穴加工
・ポケット加工



ワークを外した状態



ワークを取付けた状態

注)バキュームクランプでは、ワークの側面加工は不向きです。側面加工を行う場合は、ストラップなどの補助クランプを設けてください。

参照ページ

技術資料(P. 2144 参照)