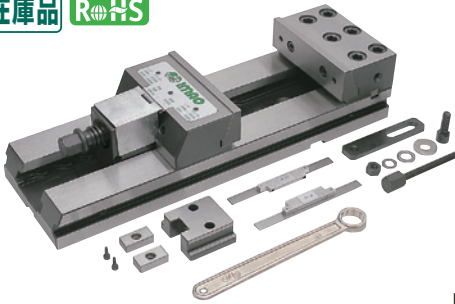


MVMF

マルチファンクションバイス

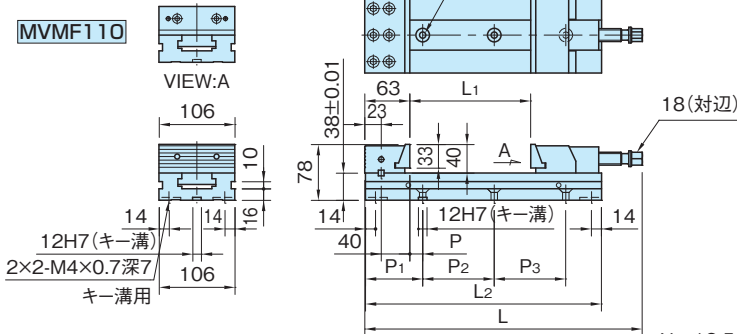
標準 在庫品 **RHS**

IMAO

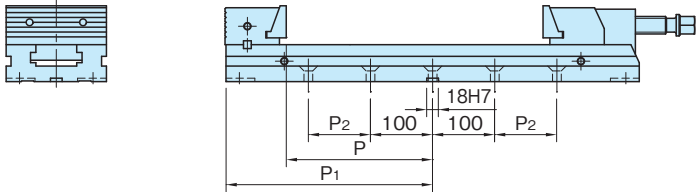
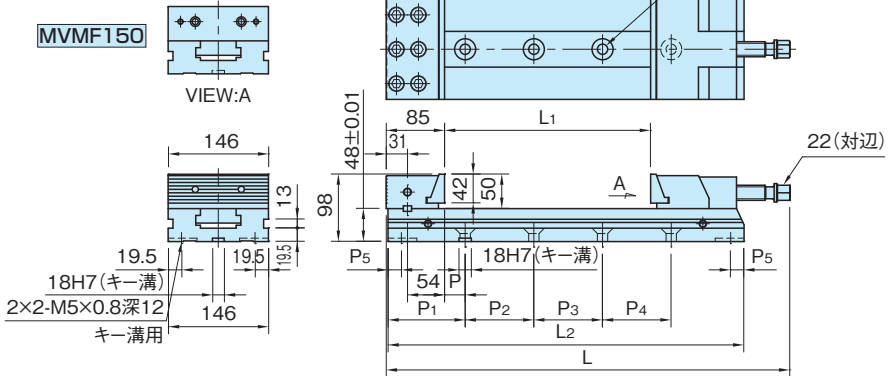


ベース フィクストサポート ムーバブルサポート	ジョー
スチール(SNCRM420) 表面硬化 研磨仕上 四三酸化鉄皮膜 HRC50~60	スチール(SNCRM420) 表面硬化 研磨仕上 HRC50~60

MVMF110



MVMF150



MVMF150 ×545, 665の穴位置

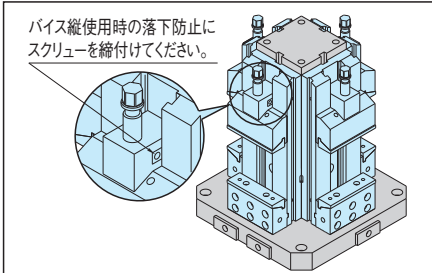
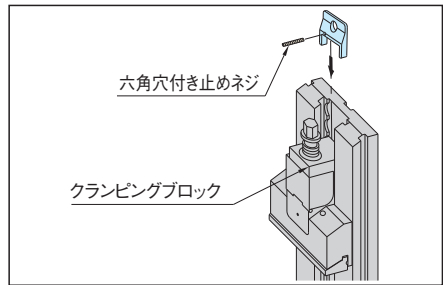
※太字が標準品、細字が受注製作品

品番	L (max.)	L ₁ (max.)	L ₂	P (±0.025)	P ₁	P ₂	P ₃	P ₄	P ₅	N (個)	質量 (kg)	価格
MVMF110×100	338	100	280	18	80	150	—	—	—	2	11.5	306,000
MVMF110×150	388	150	330			100	100	—		3	12.5	321,000
MVMF150×200	481	200	413	30	114	200	—	—	19.5	2	27	368,000
MVMF150×250	531	250	463			100	150	—		3	29	400,000
MVMF150×300	588	300	520			100	100	100		4	31.5	447,000
MVMF150×545	825	545	758			295	379	150		—	—	5
MVMF150×665	946	665	878	355	439	200	—	—	79.5	44.7	543,000	

注意事項

- ・細字品番は受注製作品です。納期は弊社までお問い合わせください。
- ・バイス裏面のキー溝(H7仕上げ部)は、キー取付け部のみです。
- ・マルチファンクションバイスをイケール等に取付けて使用される場合(バイス縦使用时)は、ワークに応じた適切な位置でクランピングユニットを固定してからご使用ください。クランピングユニットが固定されていない場合は可動ジョー側のユニットが滑り落ちる場合がありますのでユニット固定用スクリューを締付けするか、またはクランピングブロックの移動を頻繁に行う場合に **MVAC-VP** パーチカルプレートをご使用ください。(P. 2083 参照)
- ・クランピングユニットのクイックポジショニング機構はユニット固定用スクリューを緩めてから行ってください。

- ・バイス縦使用時のクランピングユニットの固定には **MVAC-VP** パーチカルプレートが便利です。(P. 2083 参照)



バイス縦使用時の落下防止にスクリューを締付けてください。

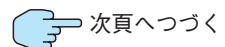
パーチカルプレートはベースの溝より挿入してください。可動ジョーの落下防止になります。必要に応じて付属の六角穴付き止めネジをご使用ください。パーチカルプレートの固定ができます。

付属品

- ・ストップバー…1個・フラットキー…2個
- ・アイボルト…1個・レンチ…1個
- ・フローティングスライドブロック…1個
- ・パラレル…2個 **MVMF110**:106×10×3
MVMF150:146×12×3
(MVCL150P12)

参照ページ

マルチファンクションバイス 部品構成(P. 2091 参照)



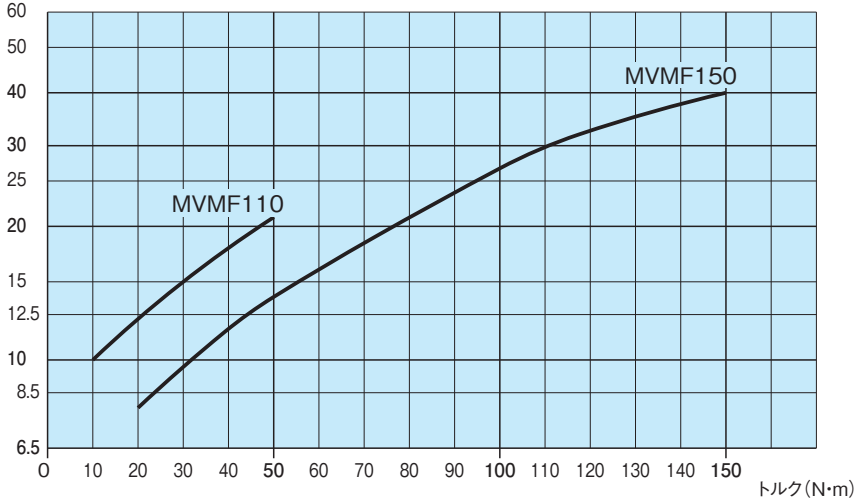
操作方法／技術データ《トルク-クランプ力》

マルチファンクションバイスはワークを保持するジョーそのものが沈み込む「プルダウン機能」によりワークの浮き上がりを極小に抑えています。またワークをクランプする際にトルク管理することで同一締付け力が得られ、ワーク(ジョー)の位置精度をも維持できますので、優れた加工精度が繰り返し得られます。

《クランプ手順》

1. トルククランプ力線図に指示されたトルクでクランプします。この際トルクレンチを使用してください。
2. ワークのゼロ設定を行います。
3. ワークの加工を行います。
4. 繰り返し加工を行う場合は、1.と同じトルクでクランプしワークの加工を行います。

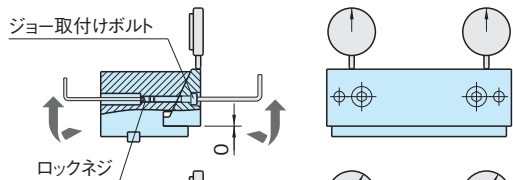
クランプ力(kN)



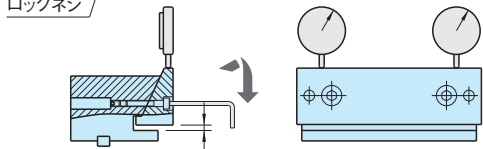
《プルダウン機能の設定手順》

クランピングユニット及びフィックスドユニットのジョーはプルダウン機能によりワークの浮き上がりを防止していますので、定期的にプルダウン機能の確認を行ってください。またジョー交換時には下記の手順にて再度プルダウン機能の設定を行ってください。

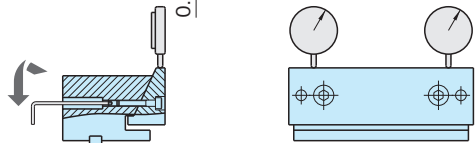
1. 背面にあるロックネジを緩めて、ジョーの取付けボルトを完全に締付けた状態にします。ジョーが完全に沈み込んだ状態になります。



2. ジョーの取付けボルトを緩めてジョーを0.2mm程上方移動させます。



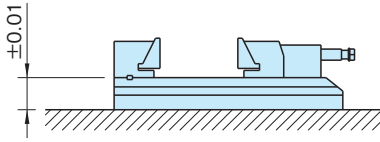
3. 2.の状態では背面にあるロックネジを締付けます。ジョーが0.2mm上方でロックされます。



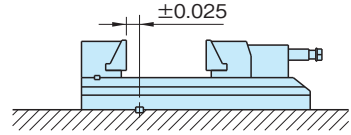
技術データ《精度》

静的精度

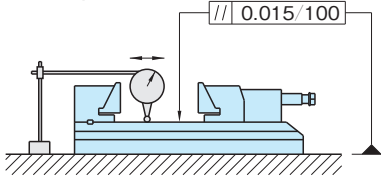
- ① 加工物取付け面までの高さ



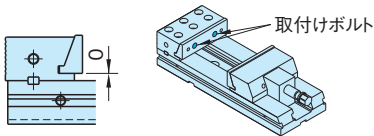
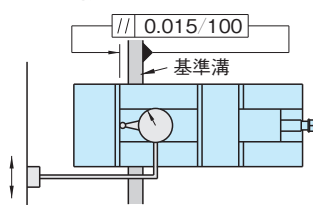
- ② 固定口金の位置 注)



- ③ 本体底面と移動口金滑り面との平行度 (旧JIS 0級:0.015)



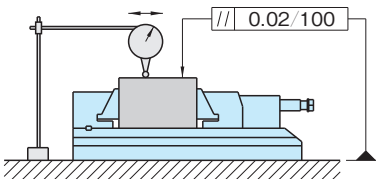
- ④ 本体底面のガイドブロックと固定口金くわえ面との平行度 (旧JIS 0級:0.015) 注)



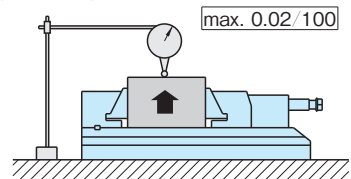
注) ②、④の精度はジョーの取付けボルトを完全に締め込み
ブルダウン機能が働かない状態での値です。

締付け精度

- ① 締付けたテストブロック上面と本体底面との平行度 (旧JIS 0級:0.02)



- ② 締付けた時のテストブロック上面の浮き上がり (旧JIS 0級:0.03)



- ③ 締付けたテストブロック側面と本体底面との直角度

