

汎用治具クランパー V・クランプ

VCPシリーズ

既成概念を打ち破る革新治具クランパーの登場です

DREAM NAVIGATOR
SINCE 1909

TSUDA KOMA

V溝クサビ口金によるプルダウン機構が ワークの“浮き”を押さえ込む



写真はVCP-50 2セット ▲

マシンテーブルがクランプ治具に変身

- 加工ワークに合わせて自在に設置できます。
- 搭載可能な最大加工ワークはマシンテーブルサイズで決まります。
- 製品重量わずか3kgのエコ製品、段取り作業を省力化できます。

基準口金、クランプ側口金にプルダウン機構を標準装備

- クランプ力に比例する押下げ力が生まれます。

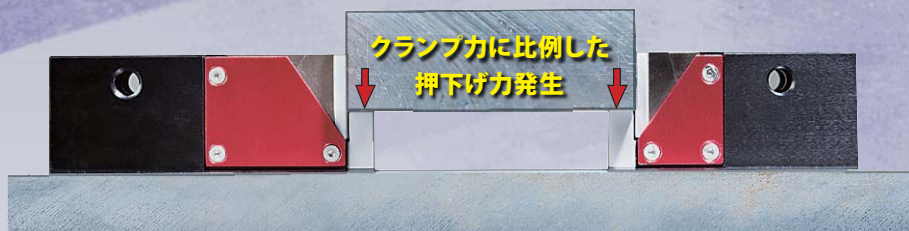
V溝クサビ効果で正確にクランプ

- V溝の効果で加工ワークを正確にクランプします。
- クサビ効果で1tのクランプ力があります。

相乗効果で2面拘束を実現

- 高精度加工に貢献します。
- 切削条件の向上に貢献します。

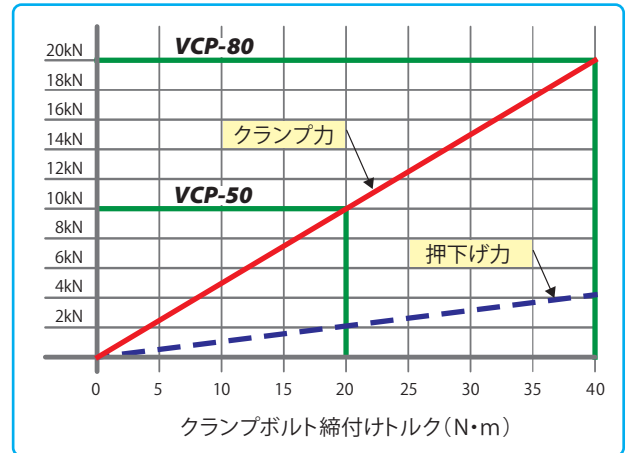
革新美



■仕様

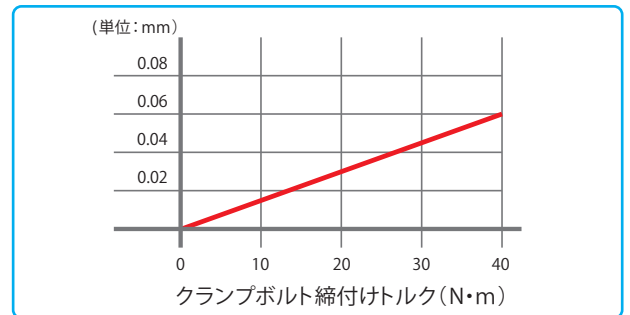
		VCP-50	VCP-80
口金幅	mm	46	76
口金高さ	mm	40	45
クランプ側口金移動量	mm	5	5
本体総高さ	mm	40	45
ワーク取付け面高さ (標準品)	mm	20	20
ワーク取付け面長さ (標準品)	mm	46	76
ガイドピン径 (選択仕様)	※1 mm	18(標準),14,16	18(標準),20,22
最大クランプ力	※2 kN	10	20
最大押下げ力	※3 kN	2	4
固定基準側口金オフセット量(最大締付け時)	※4 mm	0.03	0.06
質量	kg	3	6.5

■特性図-1



■特性図-2

条件:ワーク取付け面高さ20mm



- ※1 設置するT溝幅をご指定ください。
- ※2 特性図-1を参照ください。
- ※3 特性図-1を参照ください。(加工対象物と口金との摩擦係数により変化します)
- ※4 特性図-2を参照ください。

- 注1: 固定ボルト及びクランプボルトの締付け力はトルクレンチでの管理を推奨します。
- 注2: 固定基準側、クランプ側の固定ボルトは80N・m以上締付けてください。
- 注3: 固定基準側1ヶ、クランプ側1ヶで1セットです。

■寸法図

〈固定基準側〉

〈クランプ側〉

単位: mm

	VCP-50	VCP-80		VCP-50	VCP-80
A	50	80	M	79	105
B	46	76	N	105	130
C	85	115	O	6	6
D	111	140	P	29.8	34.8
E	40	45	Q	20	20
F	5	7	R	18	18
G	14,16,18	18,20,22	S	18	18
H	11	20	T	30	30
I	32	40	U	27	40
J	30	38	W	M10 x 深20	
K	27	40	Y	M12	M16
L	31.5	40	Z	M10	M12

※ このカタログに記載した仕様・図面・写真などは、改良のため予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。

■お問い合わせ先

■販売店名

津田駒工業株式会社グループ

ツダコマテクノサポート株式会社

〒921-8529 石川県野々市市粟田5丁目100番
TEL: (076)294-5180 FAX: (076)294-5156