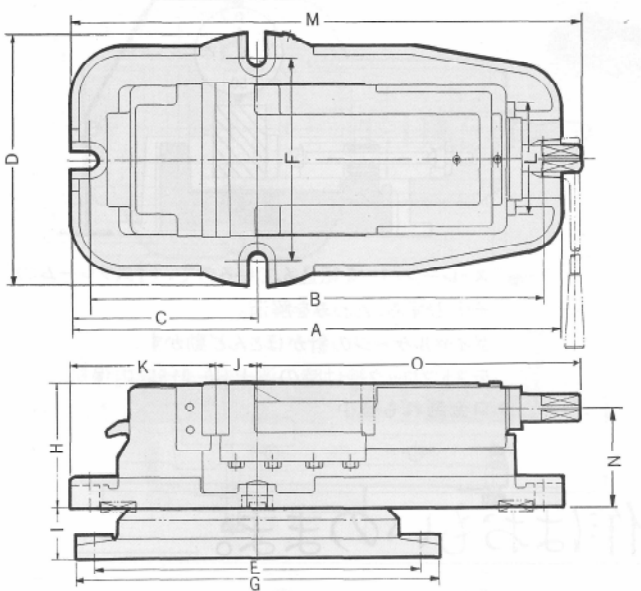


# 津田駒 精密マシンバイス VR-150, 200, 250

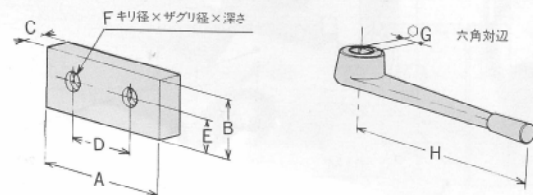
## ●仕様と寸法

単位：mm

	VR-150	VR-200	VR-250
口 金 幅	150	200	250
口 金 高 さ	50	60	75
ワーク取付面（摺動面）高さ	70	75	95
口 金 最 大 開 き	150	200	250
ガイドブロック幅	16	20	20
クランピングボルト（径×首下長）	M16×60	M18×70	M18×75
重 量（回転台）kg	41（13）	70（17）	120（25）
フレーム長さ A	465	580	670
長手方向取付ピッチ B	429	540	630
C	170	220	250
総 幅 D	244	274	330
回転台取付ピッチ E	324	360	410
F	196	230	275
回転台幅 G	360	400	450
総 高 さ H	120	135	170
回転台高さ I	50	55	60
J	40	60	75
K	130	160	175
L	110	150	190
総 長 さ M	482～632	600～800	695～945
N	92	105	132
O	312	380	445



## 口金とハンドル・ワークストップ取付位置



単位：mm

	VR-150	VR-200	VR-250
A	150	200	250
B	50	60	75
C	13	16	18
D	100	140	170
E	27	30	37.5
F	9×14×8.5	11×17.5×10.5	14×20×12.5
G	○22	○22	○27
H	260	330	400
I	25	30	31
J	13	15	20
K	24	30	35

※ワークストップ詳細は P28参照

## ●精度

番号	検 査 項 目	許 容 値 (mm)	1	4
1	本体底面と口金スベリ面との平行度	100mmについて	0.010	
2	口金と口金スベリ面との直角度（直角より小のこと）	100mmについて 垂直	0.010	
3	テストブロック上面と本体底面との平行度	100mmについて	0.015	
4	本体底面のガイドブロックと固定口金クワエ面との直角度	100mmについて	0.015	
5	同 上 平行度	100mmについて	0.015	
6	口金クワエ面間の平行度	100mmについて	0.020	
7	締付時のテストブロックの浮上り	0.015		