

汎用治具クランパー

Vクランプ

VCP-30・50・80



TSUDAKOMA TECHNO SUPPORT Corp.

DREAM NAVIGATOR
SINCE 1909

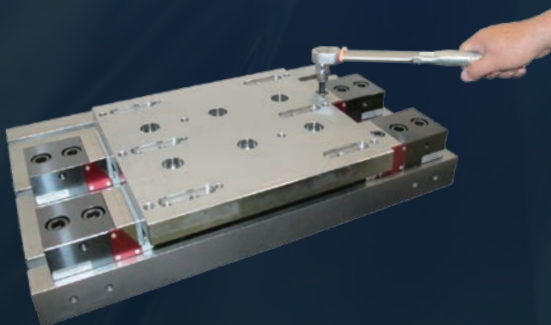


V溝クサビが
ワーククランプを
根本から変える

写真は VCP-50 2 セット

特長1 高精度汎用サイドクランプ

- 金型部品などの高精度クランプに
クランプ力 最大 **4t** (VCP-80 2セット使用時)
- 薄物ワークや、アルミ、銅、樹脂などに
トルクレンチで安定かつ最適な締め付け管理
- あらゆる部品加工に



特長2 マシンの加工領域を最大限に活用

- T溝を利用してマシンのテーブルに直接設置



- 加工ワークの大きさ、形状にあわせて、容易かつ
スピーディな段取り替え

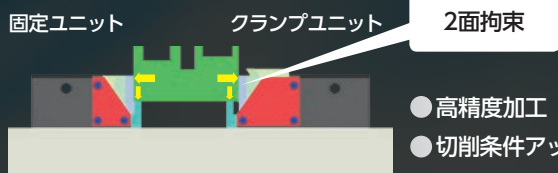


- 本体ベース設置でY方向にも搭載可能
Yストロークを最大限活用
▶ Vクランプシステム参照



特長3 独自のV溝クサビロ金でワークの浮き上がりシャットアウト！

- 固定ユニット、クランプユニットに**V溝クサビロ金**を装備 (特許申請中)
- **プルダウン機構**でワークを強力に押し下げ、正確な位置決め、クランプ
- 固定ユニットには、**基準面がオフセットしない“Fタイプ”**も設定 (注)



- 高精度加工
- 切削条件アップ



固定ユニット
【クサビあり、標準タイプ】



クランプユニット



固定ユニット
【クサビなし、Fタイプ】



クランプユニット

注) 固定側プルダウン機構は無効

仕様

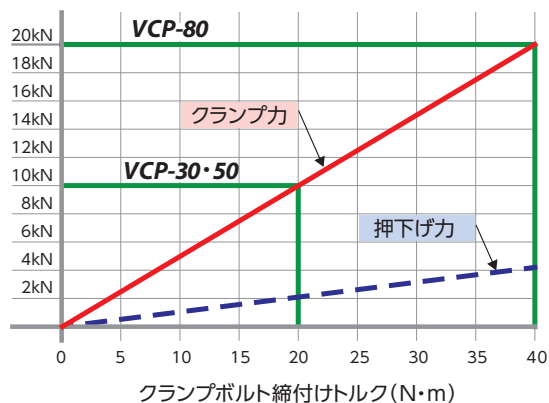
単位:mm

NO	型式	VCP-30	VCP-50	VCP-80	VCP-50F	VCP-80F
①	固定ユニット クサビ機構の有無	あり	あり	あり	なし	なし
②	口金幅	30	46	76	46	76
③	口金高さ	35	29.8	34.8	29.8	34.8
④	本体高さ	35	40	45	40	45
⑤	ワーク取付面高さ／標準正直台付	20	20	20	20	20
⑥	ガイドピン径(選択仕様)	12(14)	18(14,16)	18(20,22)	18(14,16)	18(20,22)
⑦	クランプユニット 口金有効ストローク	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
⑧	クランプボルト 最大締付トルク	N・m	20	20	20	40
⑨	固定ボルト 規定締付トルク	N・m	40	80	80	80
⑩	最大クランプ力	K・N	10	10	20	20
⑪	最大押し下げ力	K・N	2	2	4	4
⑫	固定ユニット 口金オフセットの有無	あり	あり	あり	なし	なし
⑬	固定ユニット 口金オフセット量／最大締付時	0.06	0.06	0.10	-	-
⑭	質量	Kg	2	3	6.5	6.5

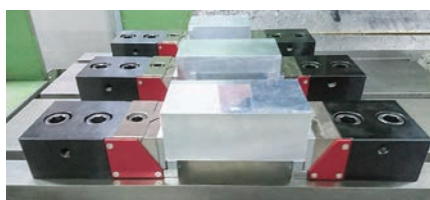
補足) ⑧⑩⑪項 特性図参照 ⑪項 加工対象物と口金との摩擦係数により変化します。 ⑧⑨項 トルクレンチでの管理を推奨

⑪項 特性図参照

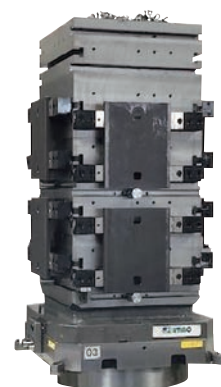
特性図



搭載例



●ワーク多数個とり



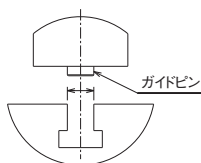
●ヨコMC用マスブロック貼り付け

ご発注にあたっては、下記内容をご指定ください。

●ガイドピン径(設置面T溝幅):() mm

例:18mm ⇒ 型式:VCP-50(18)

補足) 固定ユニット1個、クランプユニット1個で1セットです



寸法図

固定ユニット

VCP-□□F(クサビ機構なし)

VCP-□□(クサビ機構あり)

クランプユニット

	VCP-30	VCP-50	VCP-80	VCP-50F	VCP-80F
A	34	50	80	50	80
B	30	46	76	46	76
C	85	85	115	85	115
D	111	111	140	111	140
E	35	40	45	40	45
F	5	5	7	5	7
G	12,14	14,16,18	18,20,22	14,16,18	18,20,22
H	11	11	20	11	20
I	32	32	40	32	40
J	30	30	38	30	38
K	27	27	40	27	40
L	31.5	31.5	40	31.5	40
M	79	79	105	79	105
N	105	105	130	105	130
O	6	6	6	6	6
P	26	31	36	31	36
Q	20	20	20	20	20
R	12	18	18	18	18
S	12	18	18	18	18
T1	25	30	35	30	35
T2	25	30	30	30	30
U	27	27	40	27	40
V	5.5	5.5	9.5	5.5	9.5
W	M10 x 深12	M10 x 深20	M10 x 深20	M10 x 深20	M10 x 深20
Y	M10	M12	M16	M12	M16
Z	M10	M10	M12	M10	M12
a	-	24	28	24	28
b	-	10	14	10	14
c	-	14	14	14	14