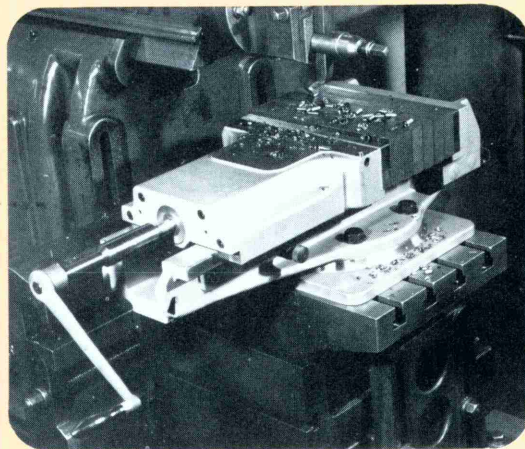
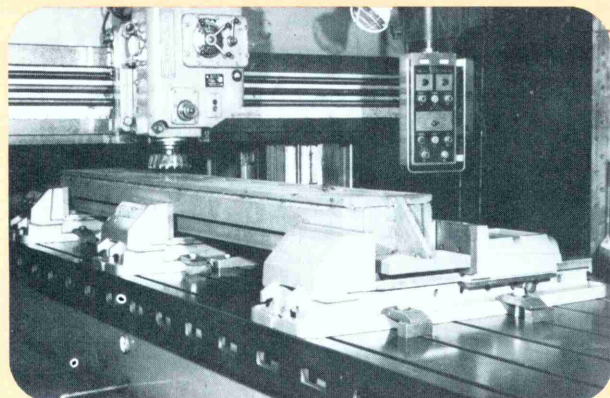
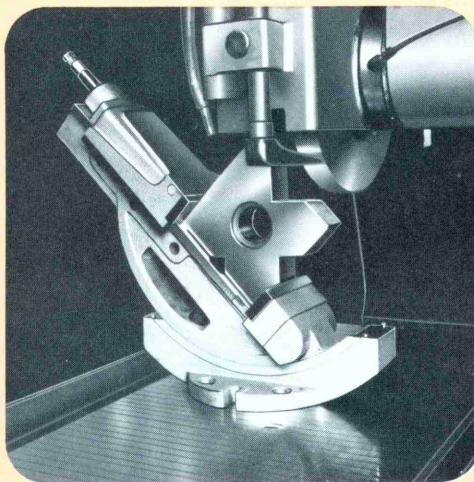
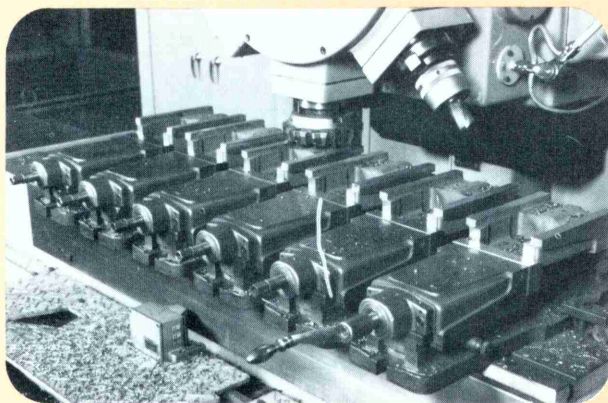


タケダのマシンバイス

油圧内蔵式

- ★ワークを（内部の皿バネによるスプリング作用により）弾力的に締付るため作業時の振動やショックにも安定した締付力が保たれます。
- ★口金部は特殊工具鋼を使用し、焼入研磨をして精密に仕上げてあります。
- ★基準線を目安として締付力の調整が自由に出来ます。
- ★油圧機構を働かせたくない時は、切換装置が付いていますのでワンタッチで普通バイスに切換えられます。
- ★本機は特殊な油圧機構を採用しているため、わずかな力で強力な締付力が得られます。（ハンドルに加える回転力と締付力の比は従来のバイスの10倍以上になります。）
- ★ベースの素材は特殊鋳鉄を使用し、基準面・滑動面は高周波焼入研磨加工がしてありますから、耐摩耗・耐久性等に優れております。
- ★口金の開きは3段階ステージ方式により従来のマシンバイスの3倍の開きが可能です。
- ★本機は油圧内蔵式機構のため油圧ポンプ・ホース・コンプレッサー等の附属装置を必要としません。

- 実用新案登録
- 特許出願中

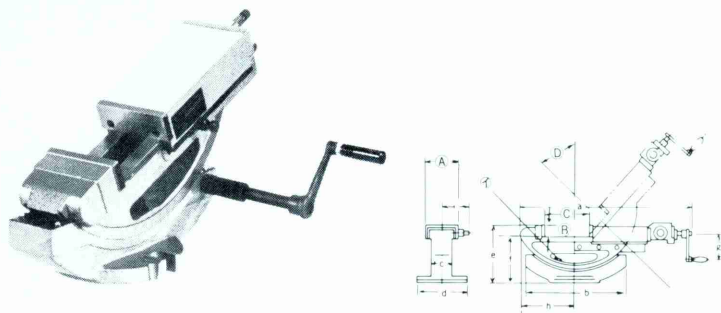


株式会社 **タケダ商事**
株式会社 **武田機械**

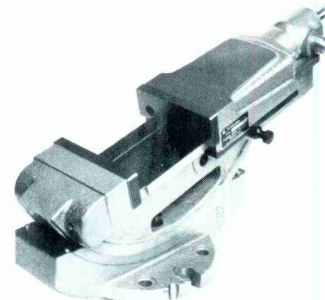
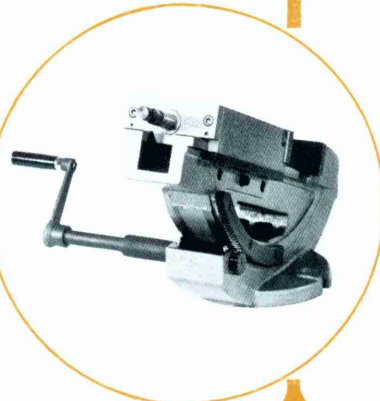
本社 福井市浅水二丁目131番地 〒910-37
Tel: (0776) 38-3333 (大代表) RIFAX: (0776) 38-1632
東京営業所 東京都中央区日本橋室町1-12(徳野ビル5階) 〒103
Tel: (03) 241-7061 RIFAX: (03) 241-7031
大阪営業所 大阪市東区南本町2丁目35番地(ほていビル6階) 〒541
Tel: (06) 271-2591 RIFAX: (06) 264-6249

TAKEDA SHOJI CO., LTD.
TAKEDA KIKAI CO., LTD.

HEAD OFFICE: 131 Asouzutsuka-machi, Fukui City, Japan.
Tel: (0776) 38-3333 (rep) RIFAX: (0776) 38-1632
TOKYO BRANCH: Isono Bldg. 1-12 Muromachi, Nishimachi, Chuo-ku, Tokyo.
Tel: (03) 241-7061 RIFAX: (03) 241-7031
OSAKA BRANCH: Hotei Bldg. 35-2-chome, Minamihon-machi Higashi-ku Osaka.
Tel: (06) 271-2591 RIFAX: (06) 264-6249



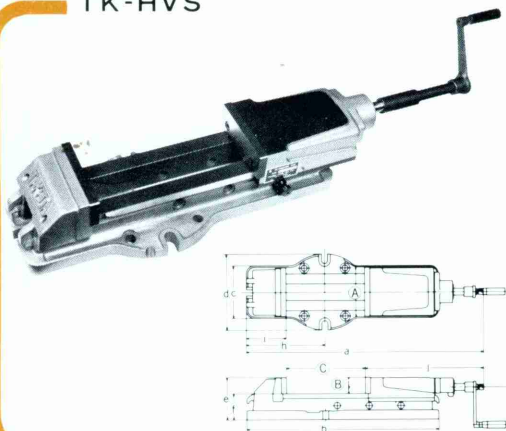
傾斜角度の設定はイのナットをゆるめて行なって下さい。



油圧内蔵式傾斜バイス

側面型

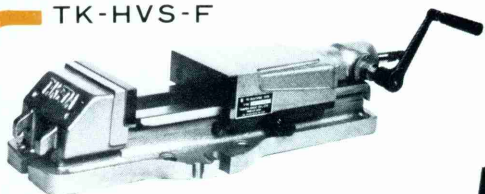
TK-HVS



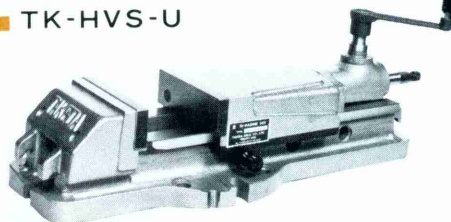
油圧内蔵式マシンバイス

仕 様	型 式	TK-100 HVS	TK-125 HVS	TK-150 HVS	TK-175 HVS	TK-200 HVS	TK-225 HVS	TK-250 HVS	TK-100 HVI-G	TK-150 HVI-G	T H
口 金 巾 ①		100	125	150	175	200	225	250	100	150	
口 金 高 ②		36	46	51	56	62	75	80	36	51	
口 金 最大 開 ③		170	220	300	300	300	340	340	170	300	
最 大 角 度 ④									50°	50°	
" " ⑤											
目 盛									10'	10'	
ガイドブロック巾		14	14	16	16	18	18	18			
最大締付力 kg		2500	3500	4400	6400	8000	10000	12000	2500	4400	
重 量 kg		18	31	50	66	89	125	146	24	62	
a		528	673	804	852	900	1027	1046	505	775	
b		435	530	610	650	700	800	820	325	410	
c		110	140	165	190	215	240	265	65	95	
d		160	185	240	260	280	300	320	160	240	
e		94	118	133	146	162	187	198	177	237	
f		58	72	82	90	100	112	118	141	186	
g		80	100	125	160	200	250	250	80	100	
h		55	185	250	235	265	320	320	170	220	
i		101	112	127	138	165	172	177			
j		257	341	377	414	435	515	529			

TK-HVS-F



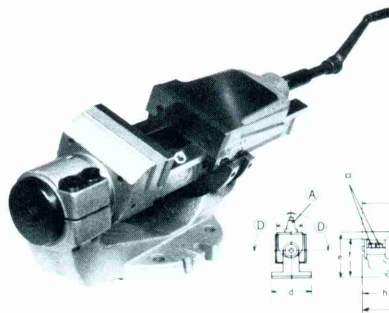
TK-HVS-U



側面型：F

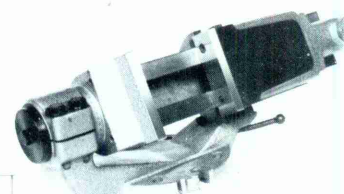
上面型：U

TK-HVUI



傾斜角度の設定はレバーイ及びボルトロをゆるめて行なって下さい。

TK-HVUI-U

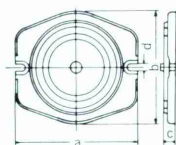


油圧内蔵式万能傾斜バイス

上面型

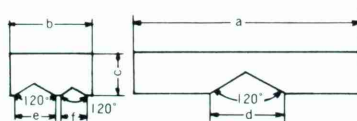
●特別附属品

■回転台



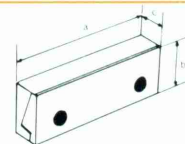
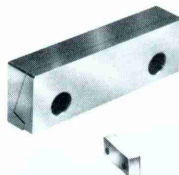
	a	b	c	d	重量kg
100-T	280	210	28	16	6
125-T	300	240	30	16	9
150-T	335	310	32	19	14
175-T	370	325	40	20	20
200-T	400	340	40	22	23
225-T	460	380	48	22	29
250-T	460	400	50	22	35
350G-T	500	460	50	22	43
350S-T	440	400	45	—	35

■円形用口金(RA型)



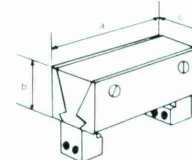
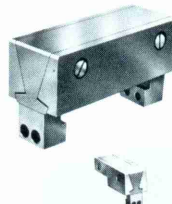
	a	b	c	d	締付寸法	e	締付寸法	f	締付寸法
100RA	100	36	32	40	20~60φ	15	10~20φ	8	5~10φ
150RA	150	51	32	55	25~90φ	25	15~35φ	10	6~15φ
200RA	200	62	38	70	30~110φ	30	15~40φ	10	6~15φ

■特殊口金(A型)



	a	b	c	普通口金厚
100A	100	36	30	11
125A	125	46	35	15
150A	150	51	30	17
175A	175	56	35	18
200A	200	62	40	20

■特殊中間口金(MA型)



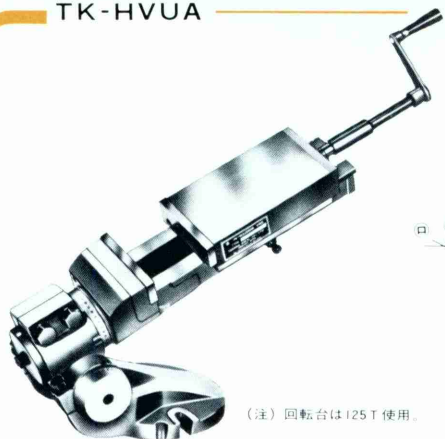
	a	b	c
150MA	150	51	57
200MA	200	62	75

■延長ベ



型	
150E	
200E	
150E	
200E	

TK-HVUA



(注) 回転台は125 T 使用。

短手方向の角度設定はボルトDをゆるめて行ない、長手方向の角度設定はナットB及びボルトAをゆるめて行なって下さい。

油圧内蔵式万能角度バイス

TK-MV

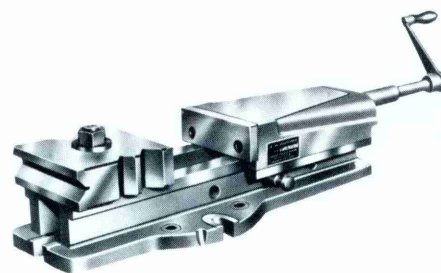


(回転台は特別附属品)

※基準面・滑動面は焼入されていません。

一級精密マシンバイス

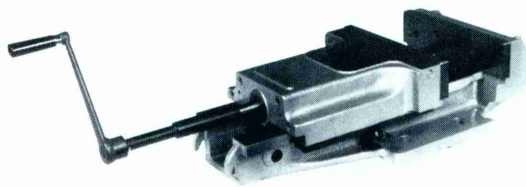
TK-HVV



油圧内蔵式多様バイス

単位 mm											
150 -GF HVUI	TK-100 HVUI	TK-150 HVUI	TK-150 HVUI-U	TK-350 HVSS	TK-350 HVS-G	TK-100 HVUA	TK-100 HV V	TK-150 HV V	TK-175 H V V	TK-150 MV	TK-200 MV
50	100	150	150	350	350	100	100	150	175	150	200
51	36	51	51	85	150	36	36	51	56	51	62
00	170	300	300	400	655	170	145	235	220	150	200
50°	90°	90°	90°			90°					
						90°					
10°	2°	1°	1°			2°					
					20					16	18
00	2500	4400	4400	13000	12000	2500	2500	4400	6400		
63	27	68	69	169	350	30				36	63
84	600	885	954	1045	1450	596	510	655	780	555	680
10	485	670	670	860	1260	483	420	515	590	107	130
95						110					
40	160	240	240	360	400	185	160	240	360	121	141
37	165	231	231	210	280	178	94	118	133	167	200
86	129	180	180	125	130	70					
00	80	100	100	250	250	80					
20	185	263	263	305	420	166					
16			315			610					

TK-350HVSS

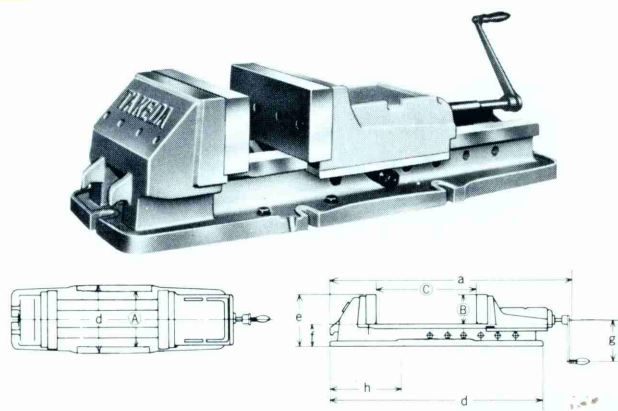


※回転台は特別附属品(I・m 寸法は希望寸法)

※基準面・滑動面は焼入されていません。

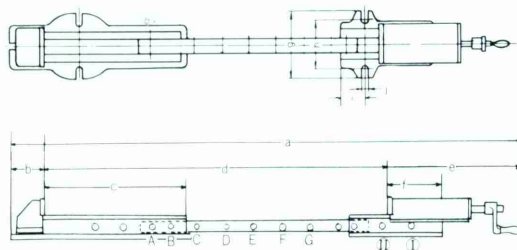
油圧内蔵式シェーパーバイス

TK-350HVS-G



油圧内蔵式ジャンボバイス

ス(EA型)

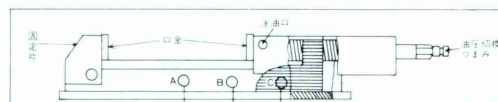


	A 位置の 口金の開き	B 位置の 口金の開き	C 位置の 口金の開き	D 位置の 口金の開き	E 位置の 口金の開き	F 位置の 口金の開き	G 位置の 口金の開き
I	1200～1020	1160～1060	1060～960	960～860	860～760	760～660	—
II	—	—	—	—	—	660～550	560～470
I	1200～1140	1185～1080	1085～980	985～880	885～780	785～680	—
II	—	—	—	—	—	685～580	585～520

	a	b	c (口金開き最小)	d (口金開き最小)	e	f	g	h	i	j
2259	127		470	1200	462	340	240	190	80	20
2367	165		520	1200	482	350	280	230	80	20

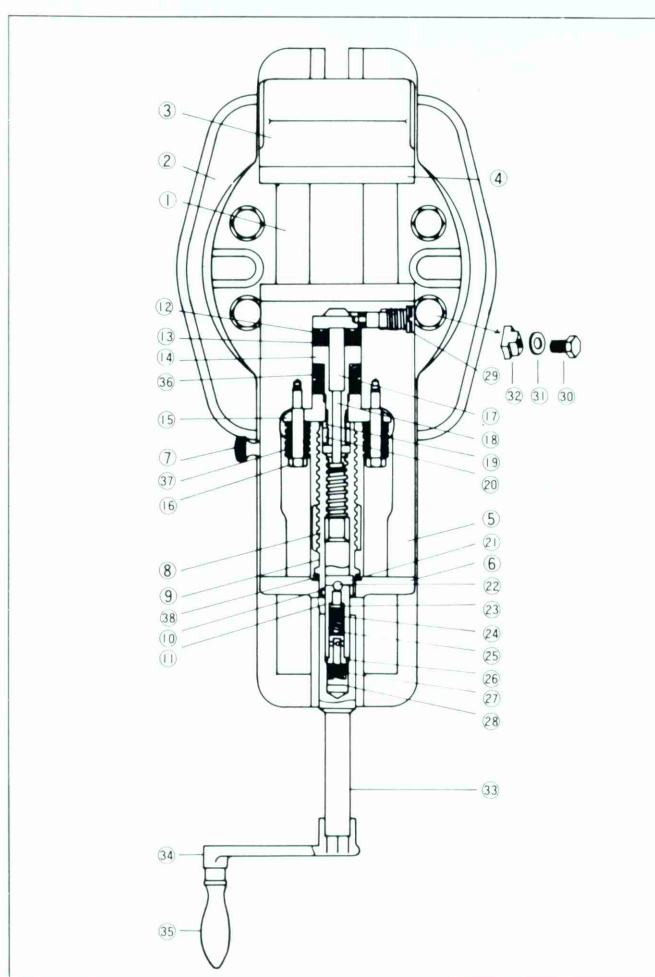
3 段ステージ方式

締付け範囲が3段階に分割され、ワークの大きさに応じて下記の表に基づいて適当な位置にロックピンをセットすることで段取時間、ワークの取付時間の大幅短縮ができます。



型式	A 位置の口 金の開き(mm)	B 位置の口 金の開き(mm)	C 位置の口 金の開き(mm)
型式 H			
100-HVS	0 ~ 59	56 ~ 115	110 ~ 170
125-HVS	0 ~ 70	95 ~ 140	135 ~ 220
150-HVS	0 ~ 103	99 ~ 204	200 ~ 300
175-HVS	0 ~ 100	95 ~ 200	195 ~ 300
200-HVS	0 ~ 100	95 ~ 200	195 ~ 300
225-HVS	0 ~ 115	110 ~ 230	225 ~ 340
250-HVS	0 ~ 111	110 ~ 230	225 ~ 340

※上記の A、B、C、各位置の口金開きは全型式共通です。

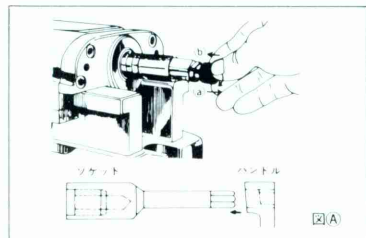


№	部 品 番 号	品 名
1	V100-1-1-00-0	ベ ー ス
2	V100-1-4-00-0	回 転 台
3	V100-1-2-00-0	固 定 片
4	V100-1-7-00-0	口 金
5	V100-1-3-00-0	移 動 台
6	V100-1-5-00-0	親ネジメタル
7	V100-3-1-00-0	ロックピン
8	V100-2-8-00-0	固定ネジ
9	V100-2-9-00-0	親ネジ
10	V100-2-16-00-0	ストッパーリング
11	V100-2-10-00-0	子ネジ
12	V100-2-17-V-0	V型オイルパッキン
13	V100-2-17-VE-0	V Eオイルパッキン
14	V100-2-2-00-0	皿パネホルダー
15	V100-2-1-00-0	移動メタル
16	V100-2-7-00-0	補助パネ用ボルト
17	V100-2-3-10-0	ピストン
18	V100-2-4-6-0	押 ロ ッ ト
19	V100-2-5-00-0	ディスタンスリング
20	V100-2-6-00-0	丸 ナ ッ ト
21	V100-2-11-00-0	親ネジストッパ
22	V100-2-19-00-0	親ネジストッパ用鋼球
23	V100-2-12-00-0	スプリングガイドピン
24	V100-2-20-B-0	ストッパーロット用コイルパネ
25	V100-2-13-00-0	スプリング調整ネジ
26	V100-2-15-00-0	子ネジエンドボルト
27	V100-2-20-A-0	ストッパー切替用コイルパネ
28	V100-2-14-00-0	油圧切換えツマミ
29	V100-3-3-00-0	オイル 栓
30	V100-1-13-00-0	回転台取付ボルト
31	V100-1-12-00-0	座 金
32	V100-1-10-00-0	回転台クランプナット
33	V100-3-5-00-0	ハンドルジョイント
34	V100-3-2-00-0	ハンドル
35	V100-3-6-00-0	回転型握り
36	V100-2-21-00-0	移動メタル用皿パネ
37	V100-2-22-00-0	移動メタル用補助皿パネ
38	V100-2-23-00-0	親ネジ用皿パネ

バイスの使用法

(A)本機を油圧バイスとして使用する
場合

■油圧切替つまみを図Aの矢印⑥の
方向に引いて自動的に油圧機構が働
く様にセットする。



■ロックピンの位置決め
締付けるワークの大きさに応じてロ
ックピンをセットして下さい。
(ロックピンの位置と口金の開きの関係
は3段ステージ方式の項参照)

※ワークの大きさによって手廻しハ
ンドルにソケットを取り付けて下さい。

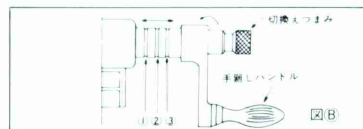
■ワークの締付け(図B)

I)口金の間にワークを置き移動台が
ワークを締付けてハンドルが廻らな
くなるまでハンドルを回転させます。

II)次にハンドルにわずかなショック
(手で軽く叩く)を加えることによ
ってハンドルが廻り、自動的に油圧に
切り変わります。そのままハンドル
を廻します。

III)締付け力は油圧に切変ってからの
ハンドルの回転数にはほぼ比例して上
昇しますから基準線①②③を目安と
して締付け力の微調整を行うことが
出来ます。

■戻す方法はハンドルを逆回転(左
廻しすれば容易に行なえます。



(B)本機を普通バイスとして使用する
場合

■油圧切換装置をセットする
油圧切替つまみを矢印⑥(図A参照)
の方向に押して油圧機構を働かせ
ない様にセットする。

■ロックピンの位置決めを行ない、
ハンドルを廻してワークの締付けを
行なって下さい。

使用上の注意

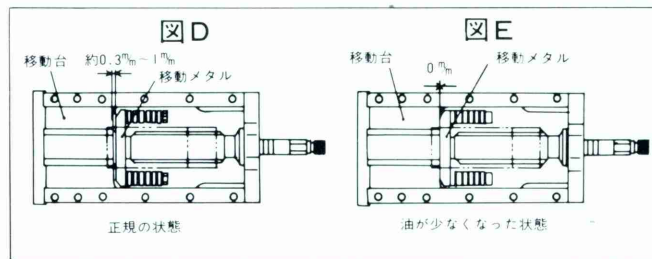
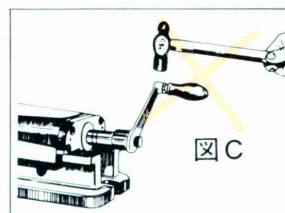
★本機は小さな手廻しハンドルで従
来のマシンバイスの約2倍の締付け
力が得られる様に設計されています
から、締付けの際ハンドル部をハン
マー等で叩かないで下さい。(図C)

★口金開き過ぎの注意

3.5. 6段各ステージ方式に明記してある。口金の最大開き寸法以
上にハンドルを廻して開き過ぎない様にして下さい。

★シリンダー内の油の量を時々チェックして下さい。油の量が少
ないと締付け力が減少します。

※チェックの方法としては油の量が適量の時は移動台と移動メタ
ルの間に約0.3mm~1mmの間隙がありますが、油量が少なくなると
間隙がなくなりますから、間隙があるかないかによって判断して
下さい。(図D、図E)



■注油方法

移動台をベースと分離させ図Fの様に注油します。

まず注油口のオイル栓をはずし油を注入してオイル栓を締付けま
す。次にもう一度オイル栓をはずして油を注入し(2回行う)オイ
ル栓を締付けることによって完全な油注が完了します。

使用油は油圧作動油(ハイランドオイル140)を使用していますが、
それに相当するオイルならどの様なオイルを使用しても結構です。
油を注入する時は気泡を油圧室に入れない様に出来るだけゆっく
り行って下さい。

