

ディペンドバイス

強力・高精度加工を実現する汎用治具バイス

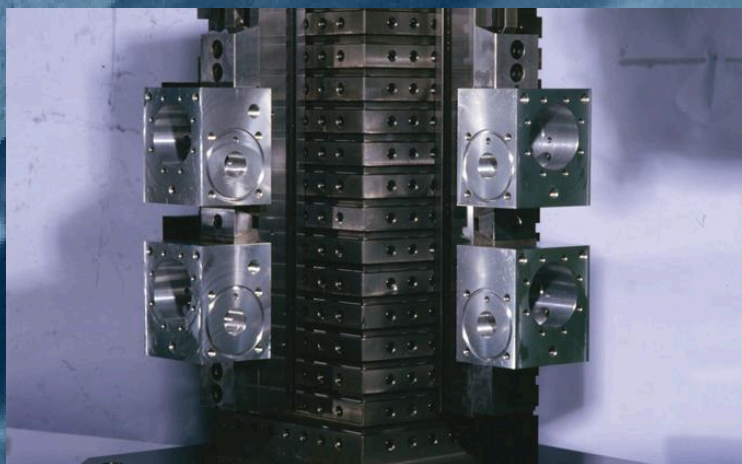


使用例

立形MCによる金型部品加工

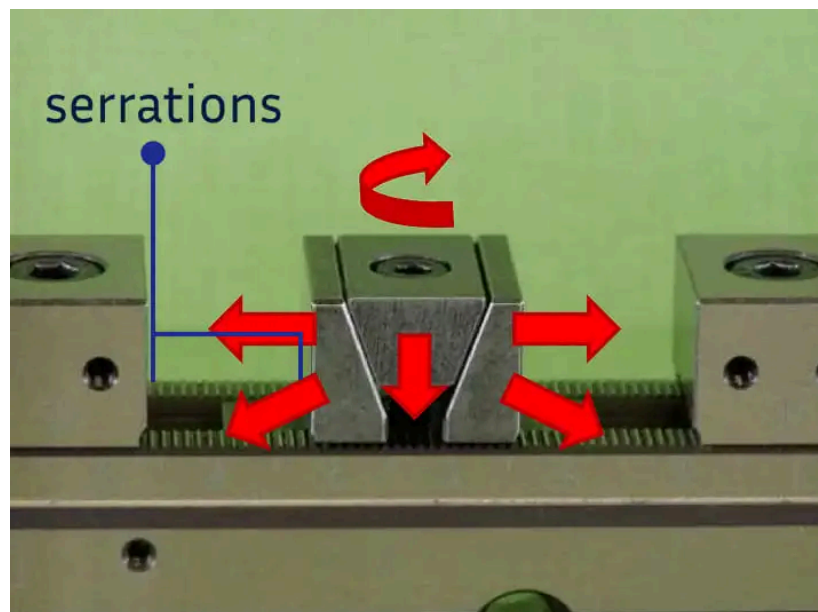
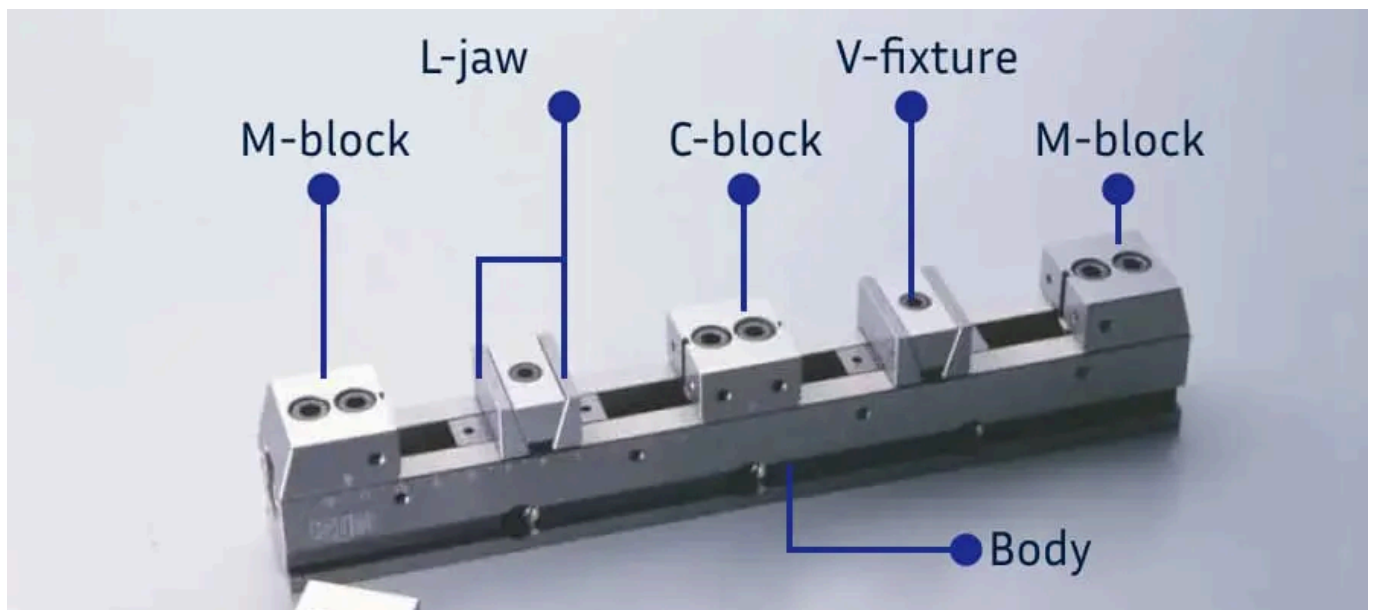


横形MCによる3面加工



ディペンドバイスの構造

V金具のキャップボルトを締め付けるとV金具が沈み込み、テーパで密着したL口金がスライドしてワークをクランプします。ウェッジ機構により斜め下方向への締め付力量も発生するため、ワークの浮き上がりを抑えながら強力に固定できます。ワークサイズが変わる場合は、セレーシヨンのピッチに合わせて原点ブロック（MブロックまたはCブロック）を移動でき、さまざまなサイズ・数量のワークに対応できます。



特長1：多彩なクランプパターン

各部品を組み合わせることで、小物の多数個取りから大型ワークの固定まで幅広く対応します。

1個取り



Mブロック ×2
V金具 ×1
L口金 ×1

2個取り



Mブロック ×2
V金具 ×1
L口金 ×2

3個取り



Mブロック ×2
Cブロック ×1
V金具 ×2
L口金 ×3

4個取り



Mブロック ×2
Cブロック ×1
V金具 ×2
L口金 ×4

6個取り



Mブロック ×2
Cブロック ×2
V金具 ×3
L口金 ×6

センター2個取り



Mブロック ×2
Cブロック ×1
V金具 ×2
L口金 ×2

片側2個取り



Mブロック ×3
V金具 ×2
L口金 ×2

片側3個取り



Mブロック ×4
V金具 ×3
L口金 ×3

口金とオプション部品を組み合わせることで、さまざまな形状・数量のワークをクランプできます。

特長2：高い信頼性と精度

高剛性

本体は削り出し一体構造により高い剛性を確保しています。バイスとしては珍しい全体焼入れ・研削仕上げ（HRC55）を施し、長期間にわたり高精度を維持します。ワーク加工時の安定した精度を保ち、高い信頼性の加工を実現します。

クランプ力

独自のクランプ方式（PAT.）により、簡単・迅速な操作でワークの浮き上がりを抑えつつ強力に締め付けます。1回の操作で2個のワークを固定でき、段取りをスピーディーに行えます。油圧源や動力を必要としないシンプルな構造で、メンテナンスも容易です。

型式別クランプ力：

- ・ PSS-3シリーズ（口金幅30mm）：MAX 10kN（締付トルク15N・m）
- ・ PSS-5シリーズ（口金幅50mm）：MAX 20kN（締付トルク30N・m）
- ・ PSS-7シリーズ（口金幅72mm）：MAX 30kN（締付トルク50N・m）

PS機構

独自のPS（ポイントセレクション）機構（PAT.P）と高精度セレーションにより、短時間で高精度な原点選択が可能です。バイス側面の目盛りで段取り時の基準面設定を容易に行え、高精度なワーク位置決めを実現します。

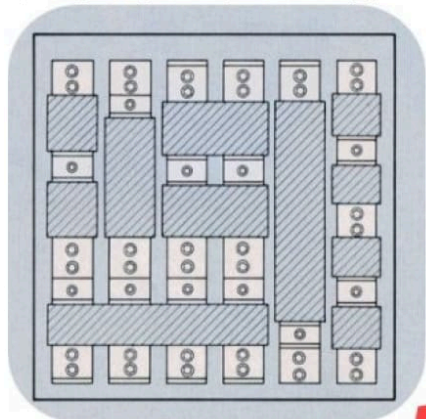
精度仕様

ワーク浮き上がり精度 （バイス本体を指定本数のボルトで固定した場合）	±0.005mm
各部品精度	・ 本体 ⊥：0.01 / 100mm ・ 構成部品 ⊥//：0.01 / 口金幅 mm
M・Cブロック同位置繰返し精度 （アンクランプ時）	±0.005mm
セレーションピッチ精度 （基準寸法に対して）	0～250mm: ±0.01mm 300～600mm: ±0.02mm

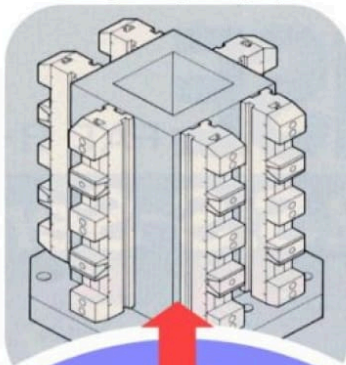
特長3：自由なスペース活用で高生産性

ワークレイアウトの自由度が広がり、加工エリアを最大限に活用できます。NC制御と組み合わせることで、高精度な長時間加工が可能です。横形マシニングセンタでは正面からワークを着脱でき、段取りを迅速に行えます。

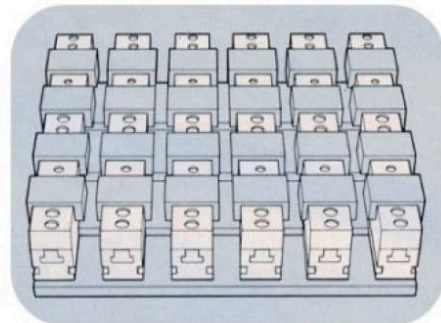
By using multiple units, it becomes a jig table



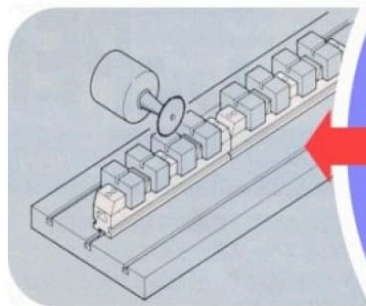
Mounting on a right-angle plate



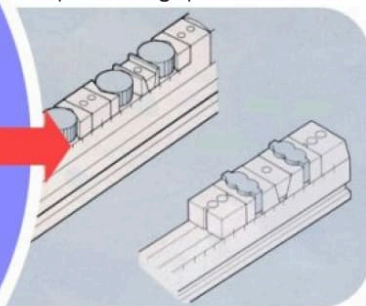
Multi-part setting maximizing the machining area



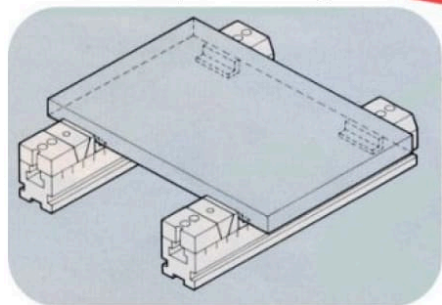
Milling on a horizontal milling machine



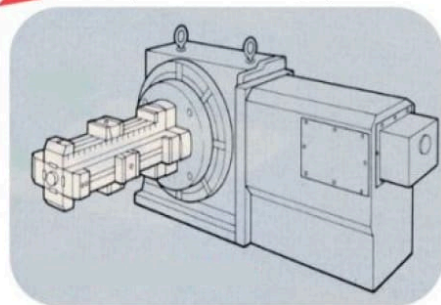
Clamping round and irregularly shaped workpieces using options



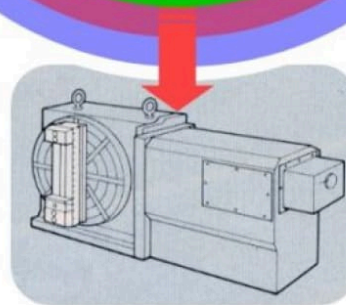
Parallel plate machining



If the C4V type is mounted on an indexer, 3-face machining is possible



Mounting the PSS type on an indexer



最大ワーククランプ長（標準口金使用時）

最大クランプ長：ワークをクランプできる最大寸法
例：PSS-5400の4個取りでは、最大46mmのワークを4個固定できます。

型式	全長 (mm)	口金幅 (mm)	セレーション ピッチ (mm)	最大クランプ長 (mm)			
				1個	2個	3個	4個
PSS-3150	150	30	1.5	74	31	-	-
PSS-3200	200			124	56	23	-
PSS-3250	250			174	80	40	27
PSS-3300	300			224	106	57	40
PSS-3350	350			274	130	74	52
PSS-5250	250	50	1.5	125	56	-	-
PSS-5300	300			175	82	32	20
PSS-5400	400			275	130	65	46
PSS-5500	500			376	180	96	71
PSS-5600	600			476	230	129	96
PSS-7400	400	72	2.0	214	100	34	-
PSS-7500	500			314	150	68	47
PSS-7600	600			414	200	101	72
PSS-7700	700			514	250	134	97

別売のSH口金、ST口金、オプション部品（生口金、生L口金など）を使用することで、上記以外の寸法にも対応できます。

お問い合わせ

株式会社ダイセン 菱江工場

住所：〒578-0984 大阪府東大阪市菱江2-8-27

電話：072-943-1232

受付時間：8:00-17:00

Webサイト：<https://www.depi.co.jp/products/depend-vice/>

ディペンドバイス

強力・高精度加工を実現する汎用治具バイス

株式会社ダイセン 菱江工場

住所：

〒578-0984 大阪府東大阪市菱江2-8-27

電話：072-943-1232

受付時間：

8:00-17:00

Webサイト：

<https://www.depi.co.jp/products/depend-vice/>