



**kitagawa**

# マキノ 立形マシニングセンタ

▼ 専用



# VISE



本社・本工場認証取得



WISE

# パワーバイス 商品特長

KITAGAWAのパワーバイスシリーズは、独自のトグルジョイント機構により強力な締付力とわずか0.015mmのワーク浮上りを実現しました。

## ワーク浮上り0.015mmを実現

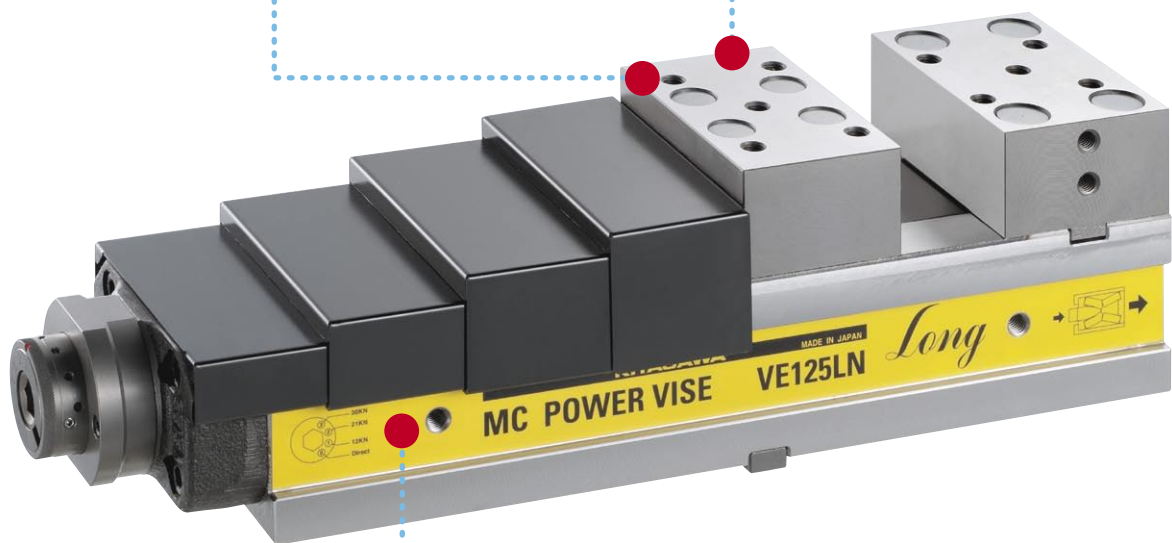
締付け時に引込み効果のあるバインディングビーム方式（ワーク浮上り防止機構）を採用。ワーク浮上りを0.015mmに抑えます。

## ジグ取付けが簡単

両口金それぞれの上面にタップ穴を設けました。ジグ取付けがより簡単になり、多彩な加工が可能です。

## 大きい把握範囲

大きい口開きで、口金を開いても取付機械のカバーに干渉しません。他社に比べ、口金開きに対する全長寸法が小さいコンパクト設計です。

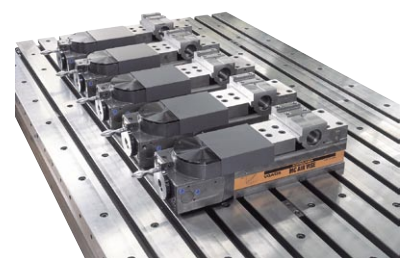


## トグルジョイント機構で安定した締付力

メンテナンスフリーのトグルジョイント（メカ式増力）機構を内蔵し、大きな締付力を実現。プリセット方式で、締付力調整が簡単です。また、増力なしの手動締付けもできる使い勝手の良さ。安定した締付力で正確・確実な位置決めが可能です。

## 標準並列仕様

扱いやすいコンパクト設計と寸法公差0.01mmを実現した高精度システムで、標準品は全て並列仕様が可能。多数並列仕様で、長尺物も確実にクランプでき、加工精度も安定します。














VISE

# パワーバイス 取付機械適合表



機械型式		V22	V33i	V56i	V77
		T溝14	T溝18	T溝18	T溝18
バイス型式					
<b>VC-N</b> 	103N	◎P3	△	△	△
	104N	—	△	△	△
<b>VE-N</b> 	100N	○	△	△	△
	125N	△	◎P5	○	○
	160N	—	☎	◎P7	○
	200N	—	×	○	○
<b>VE-LN</b> 	125LN	—	☎	◎P9	○
	160LN	—	×	○	○
	200LN	—	×	☎	☎
<b>VE125LWN</b> 		—	—	—	◎P11
<b>VQX-N</b> 	100N	○	△	△	△
	125N	△	○	○	○
	160N	—	☎	○	○
	200N	—	—	○	○

【注】1 ◎は北川推奨機種、○は搭載可能、△はガイド・クランプ変更で搭載可能の場合を示します。

【注】2 上記以外はキタガワVISE SERIESカタログにてご確認ください。

【注】3 掲載図は、全て参考図です。詳細・特殊仕様は別途お問い合わせください。

【注】4 ガイドキー位置変更により搭載可能な機種もありますので、別途お問い合わせください。

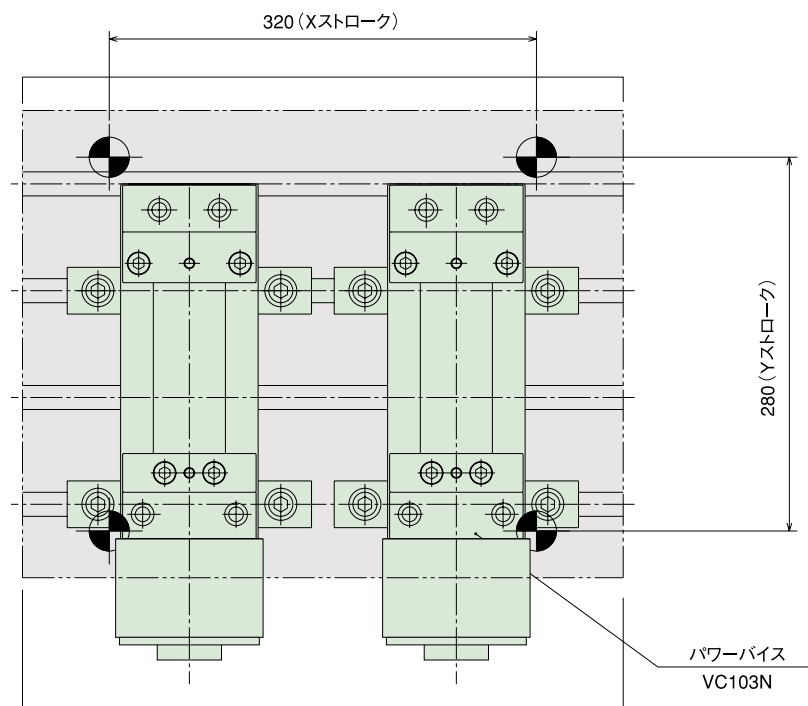
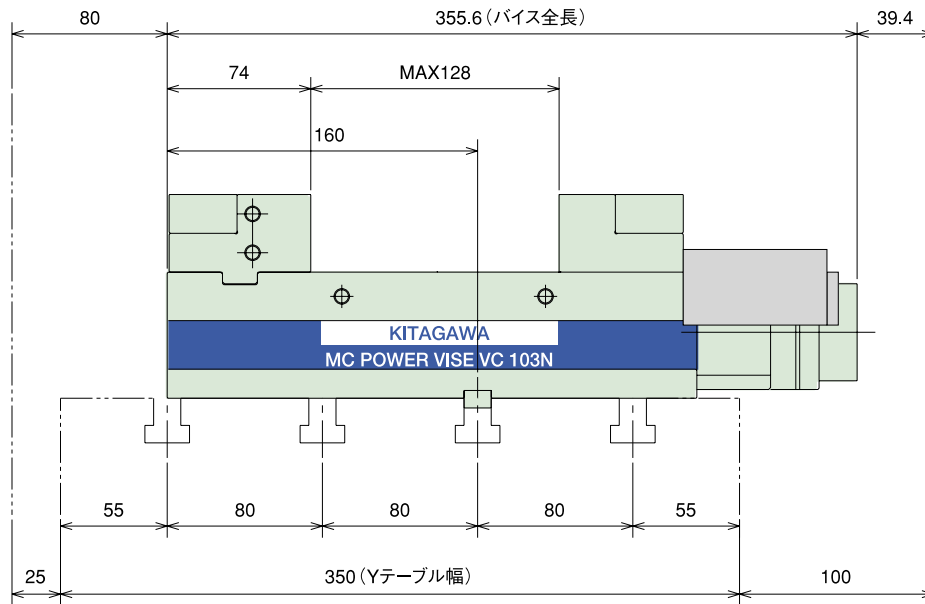
【注】5 ハンドルがカバーに干渉する場合はラチェットハンドル等オプションの購入をご検討ください。



VISE

# マキノ立形マシニングセンタ V22

## VC103N



注) 本図面は標準仕様機への取付け参考図です。特別仕様や特別付属品が付属する際は取付け方法等で制限が生じる場合がありますので (株)北川鉄工所または (株)牧野フライス製作所にお問い合わせください。

## MAKINO V22

<http://www.makino.co.jp/jp/product/tate/v22.html>



携帯電話、デジタルカメラ、ICモールド、コネクタ、エンブラなどの小物金型部品や電極をはじめ、医療、半導体などの小物精密部品などの高精度加工の要求を満たす、コンパクトサイズの立形マシニングセンタです。

移動量	320 × 280 × 300mm
最大積載質量（等分布）	100kg
テーブル作業面の大きさ	450 × 350mm
テーブル上面の形状	14H8 × 4本, T溝

## KITAGAWA VC103N

小型マシニングセンタにジャストフィットする青いボディのピットリバイス。メカ式増力機構による安定した締付け力で把握し、加工精度が安定します。アルミジョー標準取付けで、軟らかいワークでも最適に把握します。

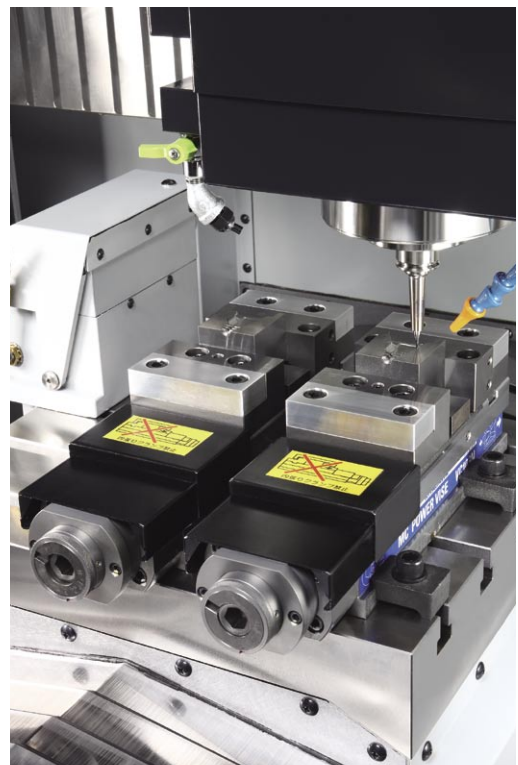


口金幅	100mm
口金高さ	40mm
口金開き	128mm
ワーク取付け面高さ	65mm
最大締付け力	20kN

### 微細小物金型の高精度加工

#### コネクタの 多数個取り加工

- 被削材  
PD613 (60HRC)
- サイズ  
50 × 50 × 40mm
- 加工時間  
3時間34分

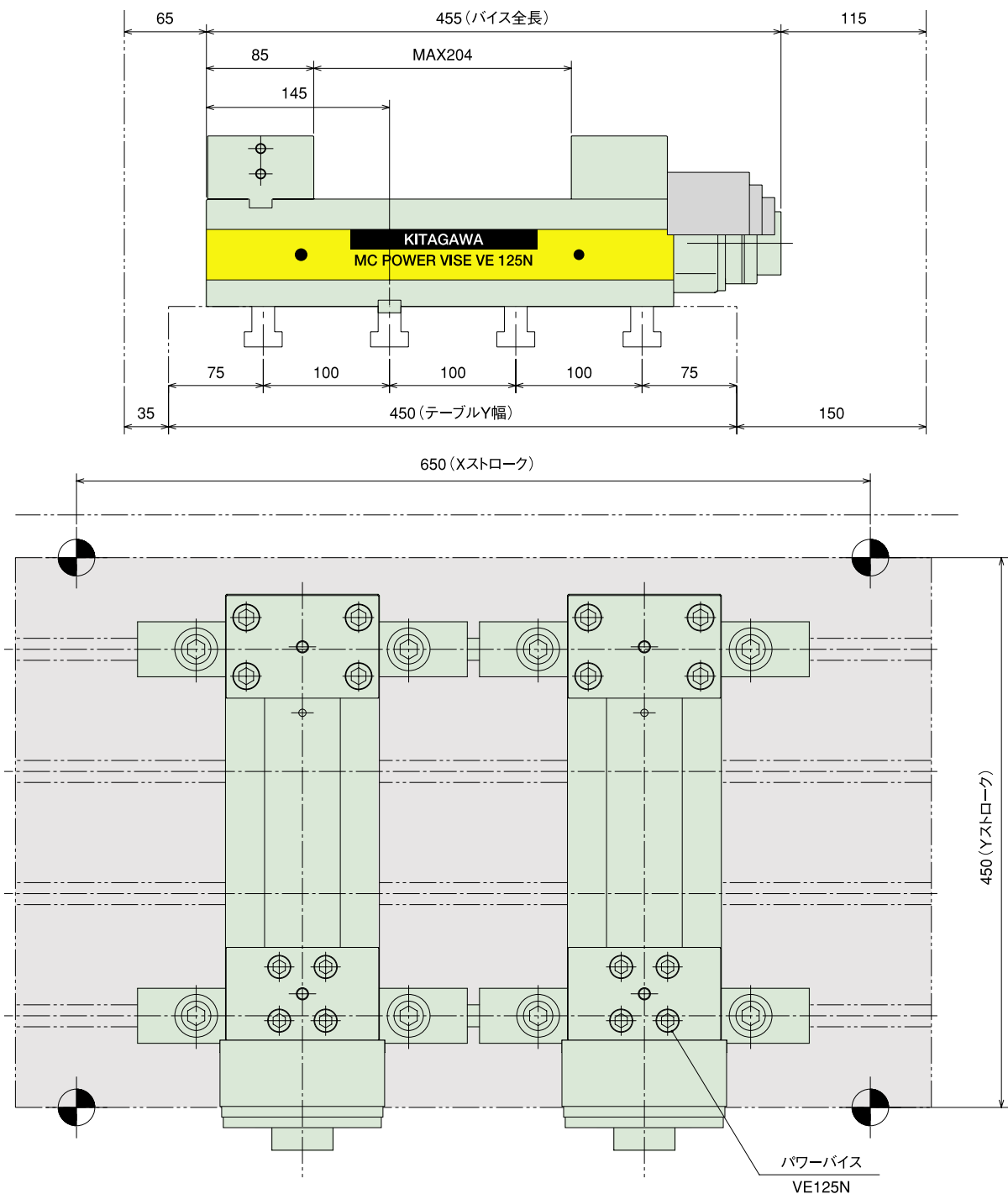




WISE

# マキノ立形マシニングセンタ V33i

## VE125N



注) 本図面は標準仕様機への取付け参考図です。特別仕様や特別付属品が付属する際は取付け方法等で制限が生じる場合がありますので (株)北川鉄工所または (株)牧野フライス製作所にお問い合わせください。

## MAKINO V33i

<http://www.makino.co.jp/jp/product/tate/v33i.html>

数ミクロンレベルの精度を要求される金型や高精度部品の加工現場で、暖機運転や補正に頼らずに、絶対的な精度を得られる マシニングセンタです。



移動量	650 × 450 × 350mm
最大積載質量（等分布）	300kg
テーブル作業面の大きさ	750 × 450mm
テーブル上面の形状	18H8 × 4本, T溝

## KITAGAWA VE125N

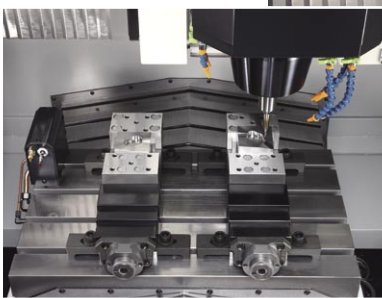
マシニングセンタの加工領域を最大限に活用する黄色いボディの超低床スチールバイス。メカ式増力機構による安定した締付け力で把握し、加工精度が安定します。



口金幅	125mm
口金高さ	50mm
口金開き	204mm
ワーク取付け面高さ	85mm
最大締付け力	30kN

### 小物金型の高能率加工

プラ型  
キャビ・コア  
同時加工



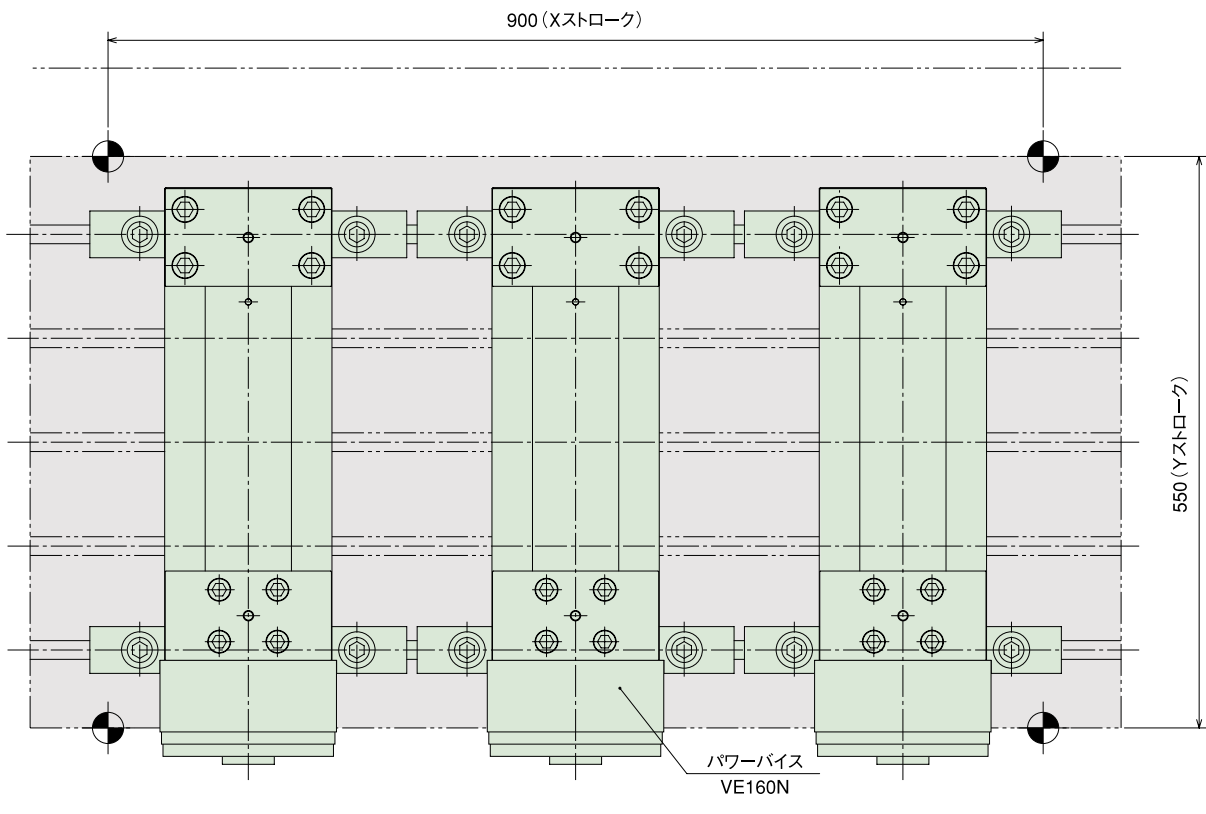
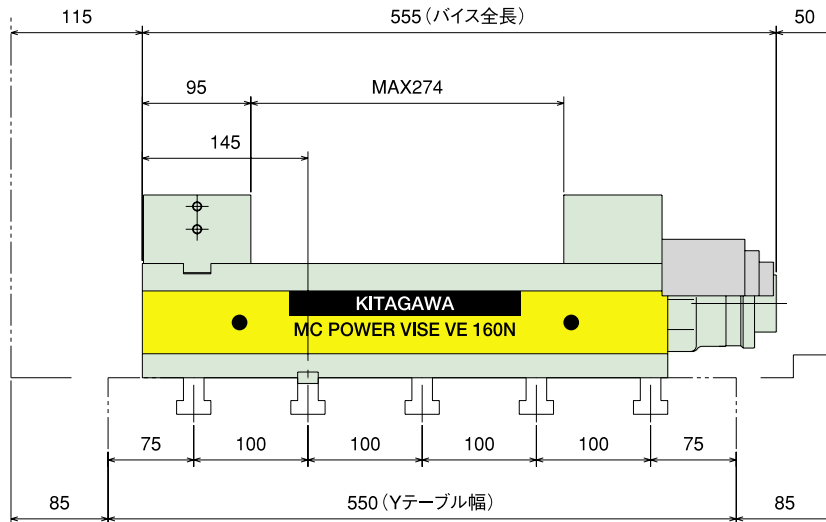
- 被削材  
NAK80
- サイズ  
80×80×35mm
- 加工時間  
2時間(1セット)



VISE

# マキノ立形マシニングセンタ V56i

## VE160N



注) 本図面は標準仕様機への取付け参考図です。特別仕様や特別付属品が付属する際は取付け方法等で制限が生じる場合がありますので (株)北川鉄工所または (株)牧野フライス製作所にお問い合わせください。

## MAKINO V56i

<http://www.makino.co.jp/product/tate/v56i.html>

製造現場で高い評価を戴いている、立形マシニングセンタV33iのすぐれた加工面品位を、ワンサイズ大きな金型の加工で実現します。



移動量	900 × 550 × 450mm
最大積載質量（等分布）	800kg
テーブル作業面の大きさ	1050 × 550mm
テーブル上面の形状	18H8 × 5本, T溝

## KITAGAWA VE160N

マシニングセンタの加工領域を最大限に活用する黄色いボディの超低床スチールバイス。メカ式増力機構による安定した締付け力で把握し、加工精度が安定します。



口金幅	160mm	ワーク取付け面高さ	100mm
口金高さ	60mm	最大締付け力	45kN
口金開き	274mm		

### 長時間連続運転における中小物金型の高精度加工

無垢の金型材

- 被削材 S55C
- サイズ 600 × 150 × 150 mm

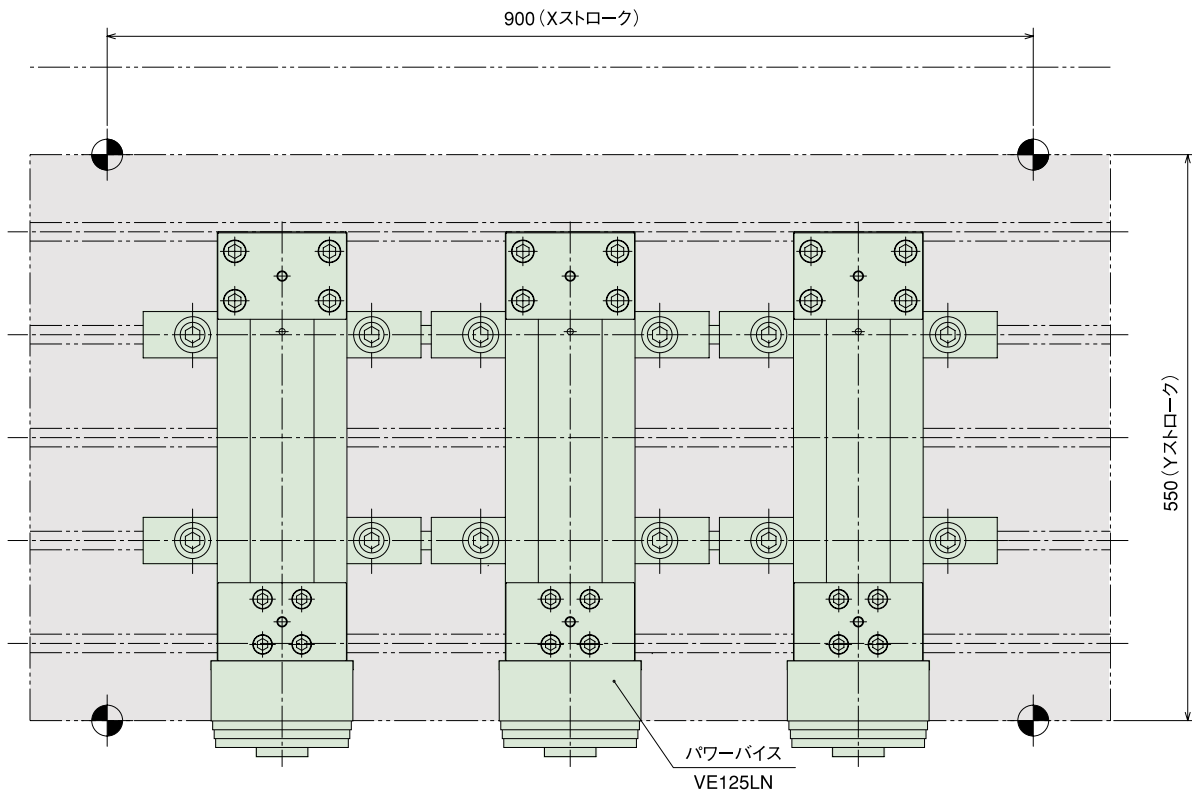
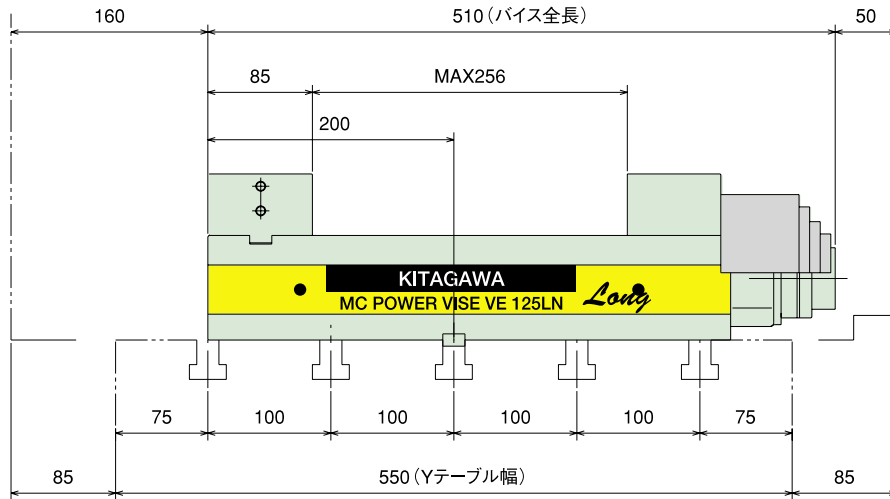




WISE

# マキノ立形マシニングセンタ V56i

## VE125LN



注) 本図面は標準仕様機への取付け参考図です。特別仕様や特別付属品が付属する際は取付け方法等で制限が生じる場合がありますので (株)北川鉄工所または (株)牧野フライス製作所にお問い合わせください。

## MAKINO V56i

<http://www.makino.co.jp/jp/product/tate/v56i.html>

製造現場で高い評価を載している、立形マシニングセンタV33iのすぐれた加工面品位を、ワンサイズ大きな金型の加工で実現します。



移動量	900 × 550 × 450mm
最大積載質量（等分布）	800kg
テーブル作業面の大きさ	1050 × 550mm
テーブル上面の形状	18H8 × 5本, T溝

## KITAGAWA VE125LN

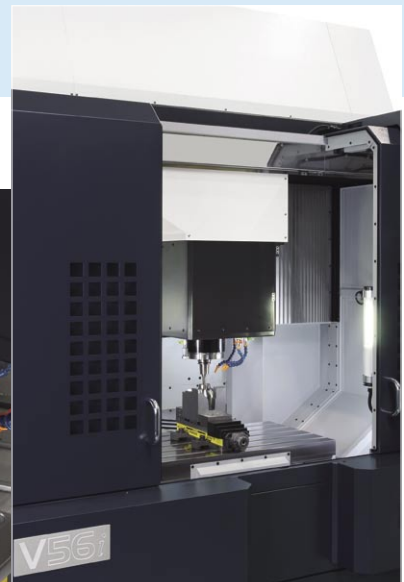
マシニングセンタの加工領域を最大限に活用する黄色いボディの超低床スチールバイス。金型定寸250mmも把握できる口金開き。メカ式増力機構による安定した締付け力で把握し、加工精度が安定します。



口金幅	125mm	ワーク取付け面高さ	85mm
口金高さ	50mm	最大締付け力	30kN
口金開き	256mm		

### 長時間連続運転における 中小物金型の高精度加工

#### 鍛造金型



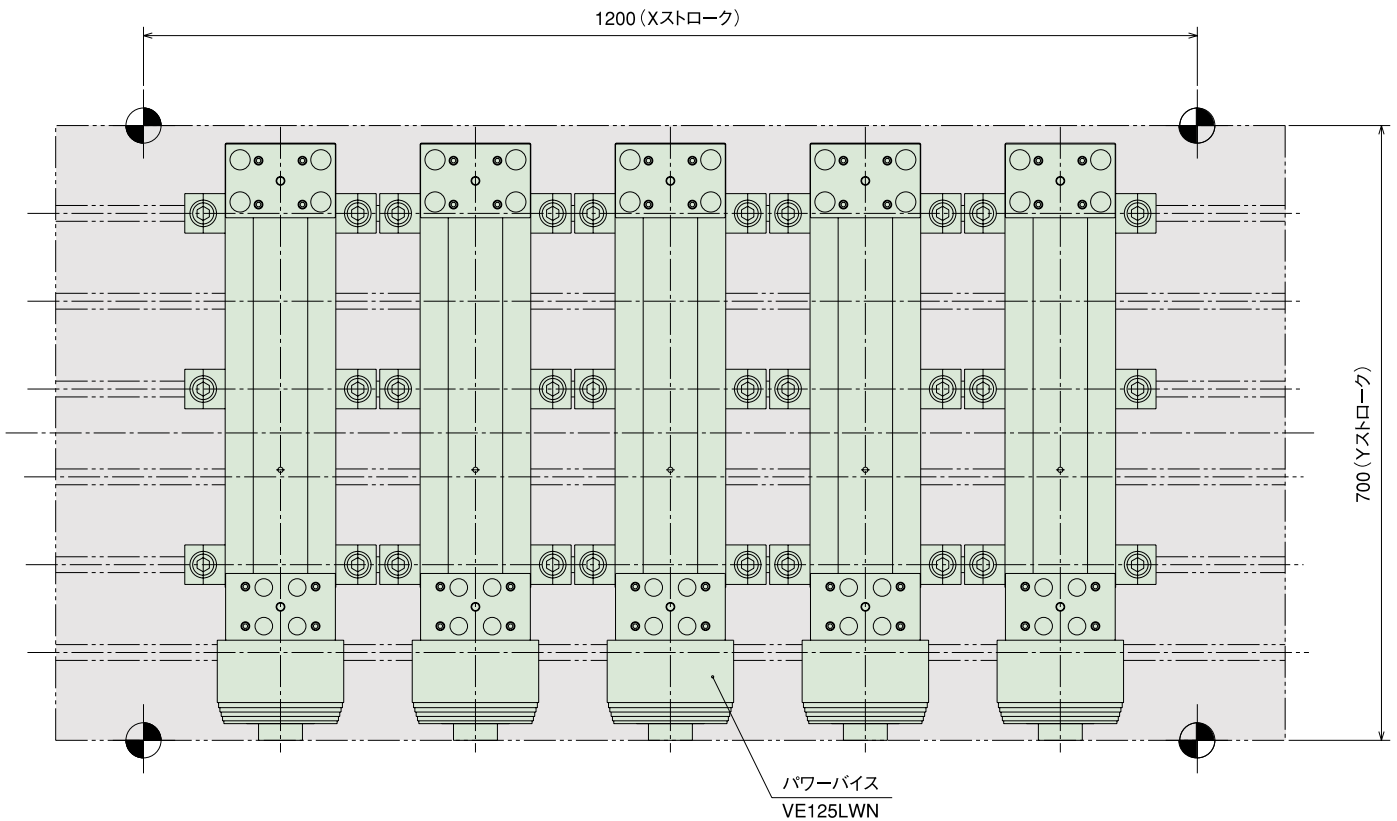
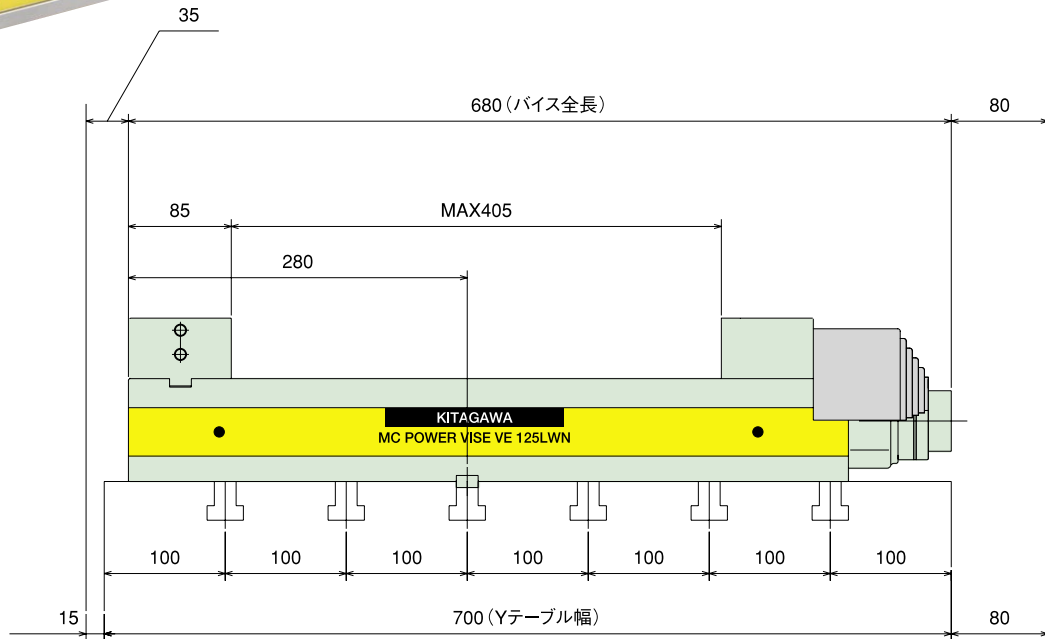
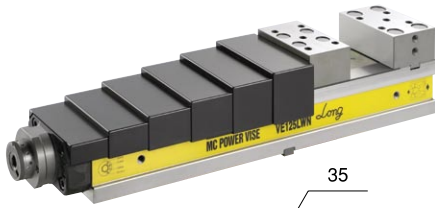
- 被削材  
NAK80 (40HRC)
- サイズ  
150×150×150mm
- 加工時間  
8時間51分



WISE

# マキノ立形マシニングセンタ V77

## VE125LWN



注) 本図面は標準仕様機への取付け参考図です。特別仕様や特別付属品が付属する際は取付け方法等で制限が生じる場合がありますので (株)北川鉄工所または (株)牧野フライス製作所にお問い合わせください。

## MAKINO V77

<http://www.makino.co.jp/jp/product/tate/v77.html>

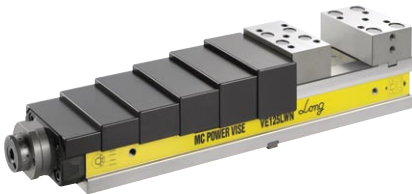
Yストローク700mm積載質量2.5tonのワークサイズでミクロン単位の精度に応える立形マシニングセンタです。



移動量	1200 × 700 × 650mm
最大積載質量（等分布）	2500kg
テーブル作業面の大きさ	1400 × 700mm
テーブル上面の形状	18H8 × 6本, T溝

## KITAGAWA VE125LWN

マシニングセンタの加工領域を最大限に活用する黄色いボディの超低床スチールバイス。口金開きがクラス最高405mm。メカ式増力機構による安定した締付け力で把握し、加工精度が安定します。



口金幅	125mm	ワーク取付け面高さ	85mm
口金高さ	50mm	最大締付け力	30kN
口金開き	405mm		

## 中物金型や部品の高精度・高面品位加工

### 無垢の金型材

- 被削材 STAVAX（プリハードン鋼）
- サイズ 750 × 280 × 135mm



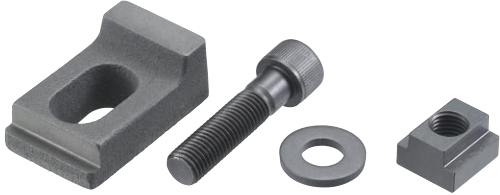


WISE

# パワーバイス バイスオプション

## 標準付属品

### ■ クランプ器具ASSY (クランプ器具、Tナット、ボルト、ワッシャー)



### ■ ハンドル

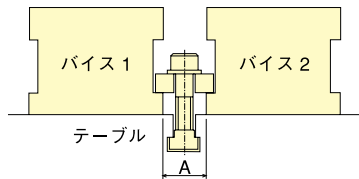
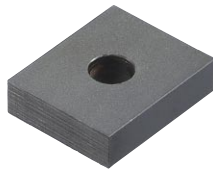


### ■ Cキャップ (ボルトキャップ)



## オプション

### ■ 並列クランプ器具



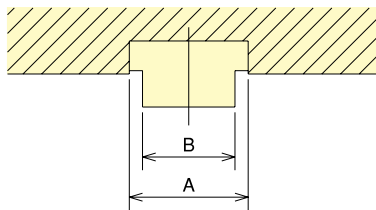
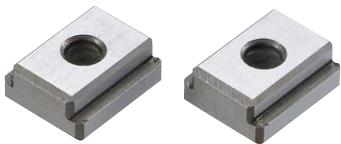
### ■ 寸法表

(単位: mm)

型式	寸法	A (2台のボデー間隔)	
		最短	長手方向使用時
VC103N・VC104N・VE100N		29	37
VQX100N		28	36
VE125N・VE160N・VE125LN・VE160LN VE125LWN		27	44
VE200N・VE200LN・VQX125N VQX160N・VQX200N		25	42

※VQA125N並列仕様の場合には特殊並列クランプ器具が必要です。

### ■ 段付ガイドブロック



### ■ 寸法表

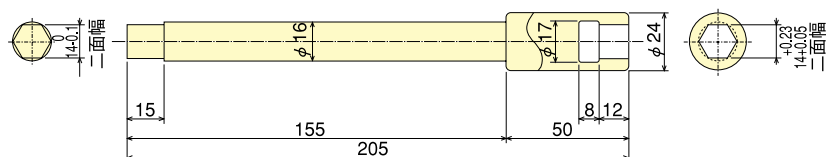
型式	サイズ	A	B
		VC103N・VC104N・VE100N VQX100N	14
VE125N・VE160N・VE200N VE125LN・VE160LN・VE200LN VE125LWN VQX125N・VQX160N・VQX200N	18	10・12・14・16・20・22	

### ■ ラチェットハンドル

### ■ エキステンションバー



### ■ 寸法図



## オプション

### ■ ソフトジョー

ワーク形状に合わせたソフトジョーが使用できます。

- ※素材：スチールS45C
- ※固定側と移動側の2個セット販売です。
- ※旧型用ソフトジョーは寸法が異なります。
- ※ソフトジョーに交換してご使用の場合、並列精度は保証されません。



【移動側】

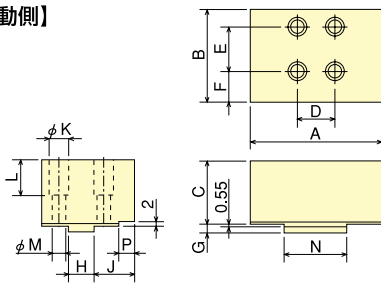


【固定側】

### VE-N, VE-LN, VE125LWN用

※VE125LWNは「125N」をご参照ください。

#### 【移動側】

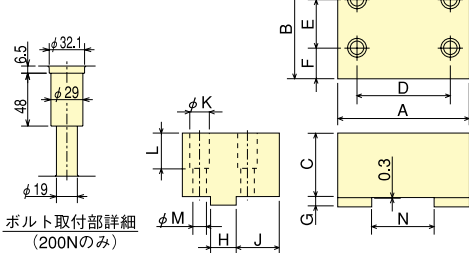


#### ■ 寸法表 [移動側]

(単位: mm)

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
100N	100	74	60	37	35	24.5	6.5	18	33	17.5	34.5	11	51.5	10
125N	125	89	70	38	44	29.0	6.5	18	42	20.0	37.5	13	59.5	13
160N	160	102	85	56	50	34.0	8.5	24	47	23.0	45.5	15	80.5	16
200N	200	118	100	65	60	39.0	8.5	24	57	26.0	52.5	17	95.0	20

#### 【固定側】



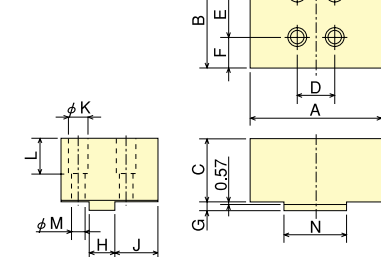
#### ■ 寸法表 [固定側]

(単位: mm)

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
100N	100	83	60	76	44	24.5	6	18	37.5	17.5	34.5	11	55
125N	125	97	70	92	48	31.0	6	18	46.0	23.0	40.5	15	63
160N	160	110	85	122	54	36.0	8	24	51.0	26.0	47.5	17	84
200N	200	122	100	150	60	41.0	8	24	59.0	—	—	—	100

### VQX-N用

#### 【移動側】

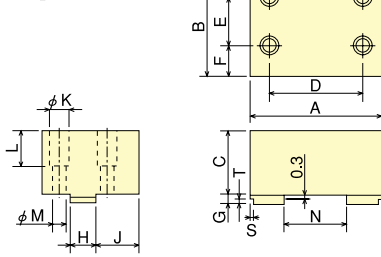


#### ■ 寸法表 [移動側]

(単位: mm)

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
100N	99.5	74	50	37	35	24.5	6.5	18	33.0	17.5	29.5	11	51.5
125N	124.5	87	60	35	42	29.0	8.0	24	38.0	20.0	38.0	13	59.5
160N	159.5	102	60	56	50	34.0	9.0	28	45.0	23.0	35.5	15	80.5
200N	200.0	117	75	62	59	39.0	9.0	28	54.5	26.0	42.5	17	95.0

#### 【固定側】



#### ■ 寸法表 [固定側]

(単位: mm)

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	S	T
100N	99.5	83	50	76	35	29.0	6	18	37.5	17.5	29.5	11	55	0	0.0
125N	124.5	91	60	88	45	29.5	8	24	40.0	20.0	38.0	13	63	6	7.7
160N	159.5	102	60	124	50	34.0	9	28	45.0	23.0	35.5	15	84	—	—
200N	200.0	122	75	140	62	40.0	9	28	57.0	26.0	42.5	17	100	—	—



### America Contact

- **KITAGAWA - NORTHTECH INC.**  
 Tel. +1 847-310-8787 Fax. +1 847-310-9484
- **TECNARA TOOLING SYSTEMS, INC.**  
 Tel. +1 562-941-2000 Fax. +1 562-946-0506

301 E. Commerce Dr, Schaumburg, IL. 60173 USA  
<http://www.kitagawa.com>

12535 McCann Dr, Santa Fe Springs, California 90670 USA  
<http://www.tecnaratools.com>

### Europe Contact

- KITAGAWA EUROPE LTD.**  
 Tel. +44 1725-514000 Fax. +44 1725-514001
- **KITAGAWA EUROPE GmbH**  
 Tel. +49 2102-123-78-00 Fax. +49 2102-123-78-69
- KITAGAWA EUROPE GmbH Poland Office**  
 Tel. +48 607-39-8855 Fax. +48 32-749-5918
- KITAGAWA EUROPE GmbH Czech Office**  
 Tel. +420 603-856-122 Fax. +420 549-273-246

Unit 1 The Headlands, Downton, Salisbry, Wiltshire SP5 3JJ, United Kingdom  
<http://www.kitagawaeurope.com>

Borsigstrasse 3, 40880, Ratingen Germany  
<http://www.kitagawaeurope.de>

44-240 Zory, ul. Niepodleglosci 3 Poland  
<http://www.kitagawaeurope.de>

Lysicka 3, 621 00 Brno, Czech Republic  
<http://www.kitagawaeurope.de>

### Asia Contact

- KITAGAWA INDIA PVT LTD.**  
 Tel. +91 20-6500-5981 Fax. +91 20-2615-0588
- **KITAGAWA (THAILAND) CO.,LTD. Bangkok Office**  
 Tel. +66 2-712-7479 Fax. +66 2-712-7481
- **KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD. Singapore Branch**  
 Tel. +65 6838-4318 Fax. +65 6408-3935
- **KITAGAWA IRON WORKS (SHANGHAI) CO.,LTD.**  
 Tel. +86 21-6295-5772 Fax. +86 21-6295-5792
- **DEAMARK LIMITED**  
 Tel. +886 2-2393-1221 Fax. +886 2-2395-1231
- **KITAGAWA KOREA AGENT CO.,LTD.**  
 Tel. +82 2-2026-2222 Fax. +82 2-2026-2113

Lotus House East, Lane 'E' North Main Road, Koregaon Park, Pune 411 001, Maharashtra, India

9th FL, Home Place Office Building, 283/43 Sukhumvit 55Rd. (Thonglor 13),Klongton-Nua, Wattana, Bangkok 10110, Thailand

#02-01 One Fullerton, 1 Fullerton Road, Singapore 049213

Room308 3F Building B. Far East International Plaza, No.317 Xian Xia Road, Chang Ning, Shanghai, 200051 China  
<http://www.kiw-sh.com>

No. 6, Lane 5, Lin Sen North Road, Taipei, Taiwan  
<http://www.deamark.com.tw>

803 Ho, B-Dong, Woolim Lion's Valley, 371-28 Gasan-Dong, Gumcheon-Cu, Seoul, Korea  
<http://www.kitagawa.co.kr>

### Oceania Contact

- DIMAC TOOLING PTY.LTD.**  
 Tel. +61 3-9561-6155 Fax. +61 3-9561-6705

61-65 Geddes Street, Mulgrave, Victoria, 3170 Australia  
<http://www.dimac.com.au>

■ 日本語対応可能

**kitagawa** <http://www.mta.kiw.co.jp>

**株式会社 北川鉄工所 工機事業部**

本 社	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0527 (代)	Fax. (0847) 46-1721
仙台支店	宮城県仙台市若林区大和町4-15-13	〒984-0042	Tel. (022) 232-6732 (代)	Fax. (022) 232-6739
東京支店	埼玉県さいたま市北区吉野町1-405-1	〒331-9634	Tel. (048) 667-3469	Fax. (048) 663-4678
名古屋支店	愛知県名古屋市中川区上高畑2-62	〒454-0873	Tel. (052) 363-0371 (代)	Fax. (052) 362-0690
大阪支店	大阪府大阪市住之江区北加賀屋3-2-9	〒559-0011	Tel. (06) 6685-9065 (代)	Fax. (06) 6684-2025
中四国営業課	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0541	Fax. (0847) 46-1721
九州支店	福岡県福岡市博多区板付7-6-39	〒812-0888	Tel. (092) 501-2102 (代)	Fax. (092) 501-2103
海外営業課	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0526	Fax. (0847) 45-8911

・仕様・外観は改良のため、予告なく変更することがあります。  
 ・カタログと実際の商品の色とは印刷の関係で多少異なる場合もあります。  
 ・カタログ記載内容 / 平成25年7月  
 ・本カタログ記載の商品は「外国為替及び外国貿易法」の「輸出貿易管理令」及び「外国為替令」の規制対象貨物です。  
 同法に基づき、経済産業省大臣による輸出許可が必要となる場合がございます。日本国外へ持ち出される場合は、あらかじめ(株)北川鉄工所にご相談ください。  
 ・2013年7月現在のデータをもとに作図しています。  
 ・掲載機械の写真・ロゴの使用は、(株)牧野フライス製作所の許可を得ています。  
 ・本資料は(株)北川鉄工所の責任において製作しています。