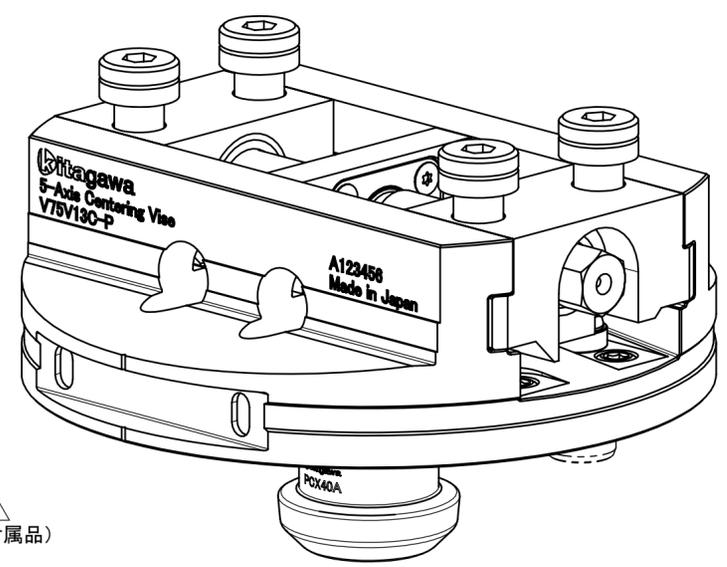
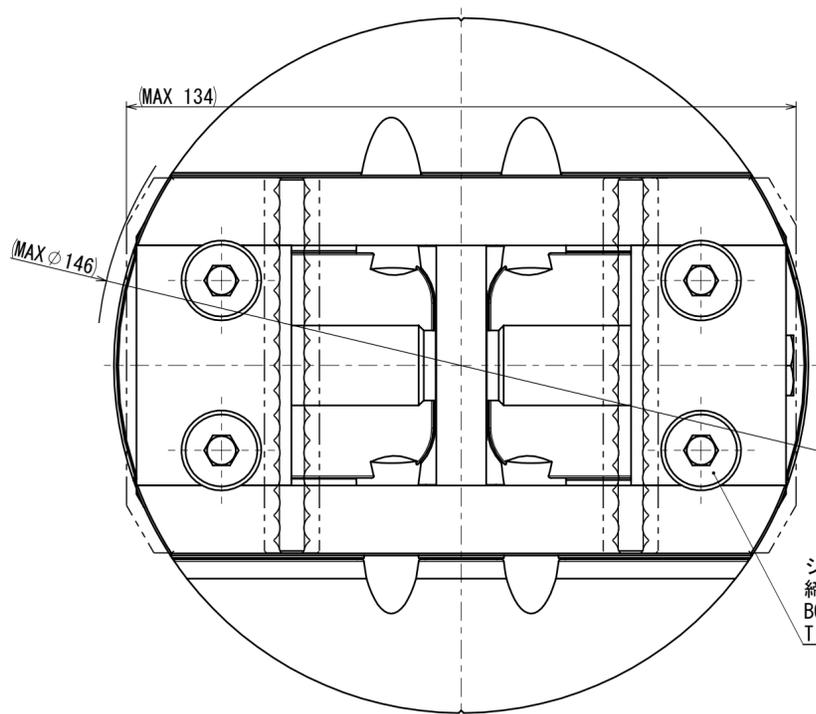
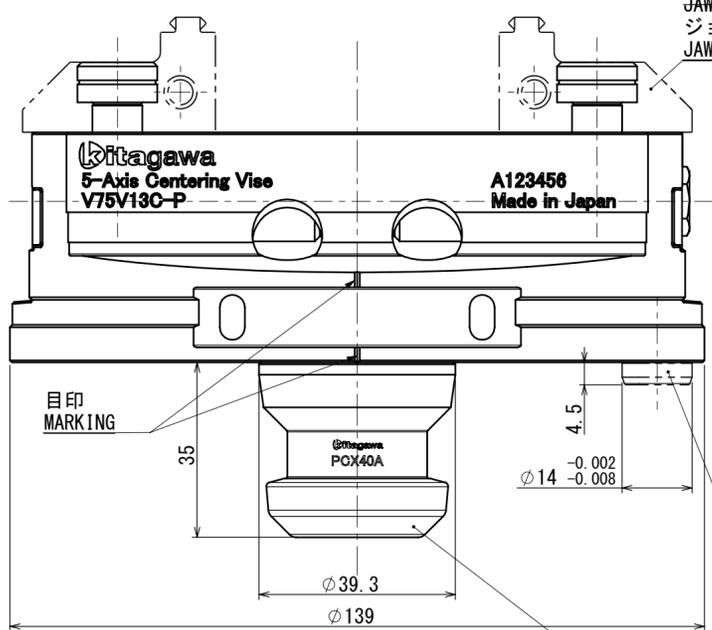
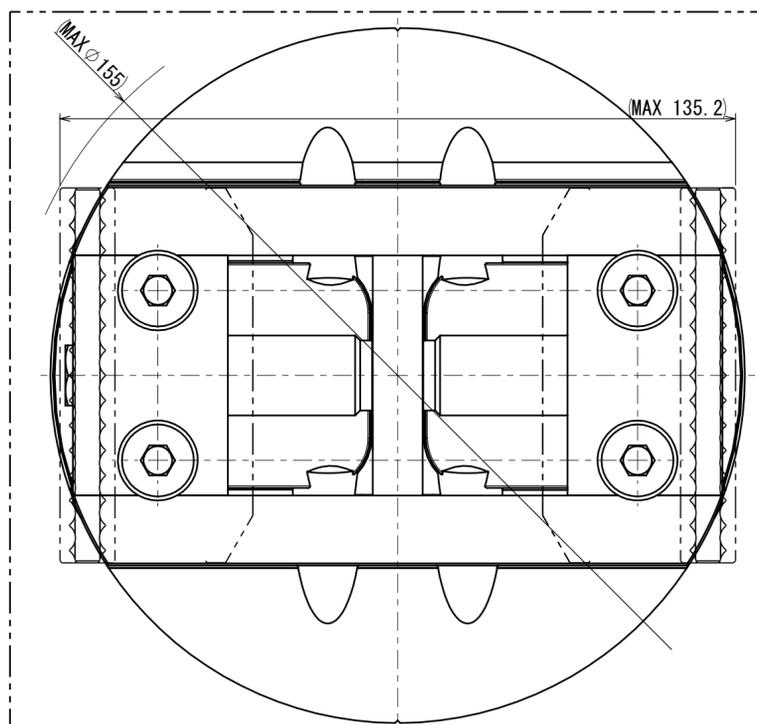


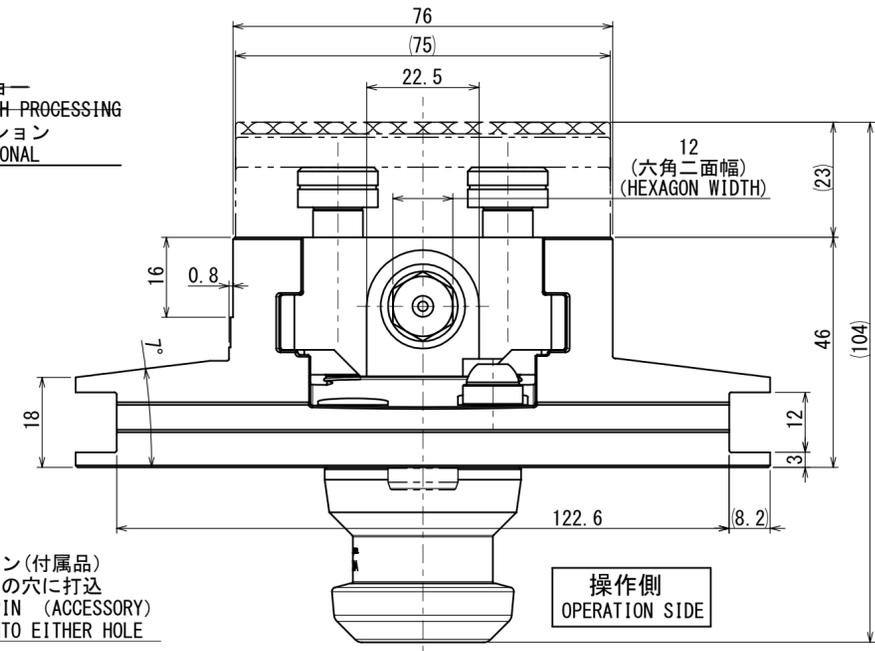
改訂番号	年月日	改訂内容	改訂者	改訂記号の数
1	2024/06/14		新庄	4



①
ジョー取付ボルト(付属品)
締付トルク31N・m
BOLTS FOR ATTACHING JAWS (ACCESSORY)
TIGHTENING TORQUE

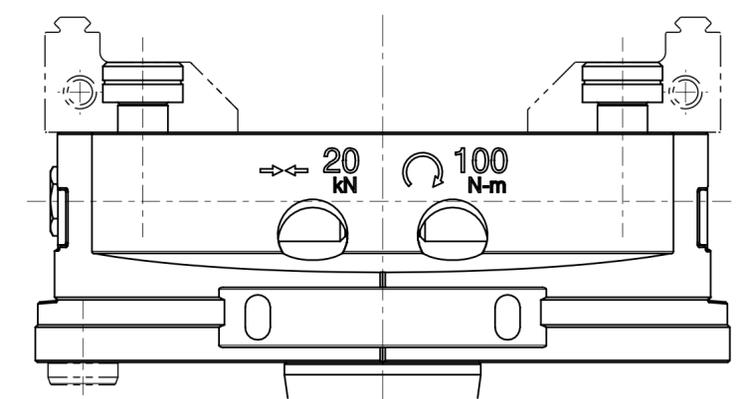


①
荒加工用のジョー
JAWS FOR ROUGH PROCESSING
ジョーはオプション
JAWS ARE OPTIONAL

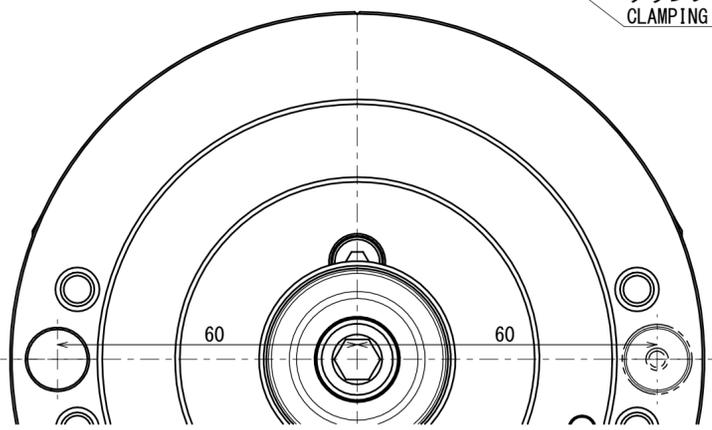


トルクピン(付属品)
どちらかの穴に打込
TORQUE PIN (ACCESSORY)
DRIVE INTO EITHER HOLE

操作側
OPERATION SIDE



ジョー反転時
MOUNTED THE JAWS IN REVERSE



クランプピン A
CLAMPING PIN A

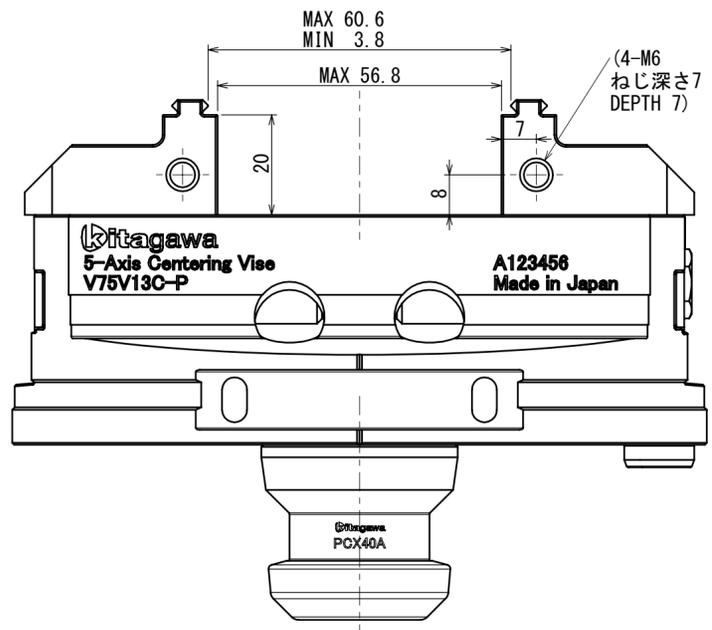
要注意 NOTICE

- 本図はパレットクランプ(PCX138)用のセンタリングバイス。
THIS DRAWING SHOWS THE CENTERING VISE FOR THE PALLET CLAMPING SYSTEM (PCX138).
- ジョーはオプションとなります。仕上げ加工用のジョーはオプション。
JAWS ARE OPTIONAL. FOR FINISHING
- 本図記載の部品が納入範囲となります。トルクレンチ・六角ソケットは、お客様にて準備してください。
THE PARTS SHOWN IN THIS DRAWING ARE THE SCOPE OF DELIVERY. CUSTOMERS ARE RESPONSIBLE FOR PREPARING HEXAGON SOCKET, TORQUE WRENCH.
- トルクレンチを使用してください。
USE A TORQUE WRENCH.
- トルクを掛けるときは段取り台などに固定してください。
WHEN APPLYING TORQUE, FIX IT ON THE SETUP TABLE.
- 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。
SPECIFICATIONS AND OUTSIDE APPEARANCE ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE DUE TO ONGOING RESEARCH AND DEVELOPMENT.

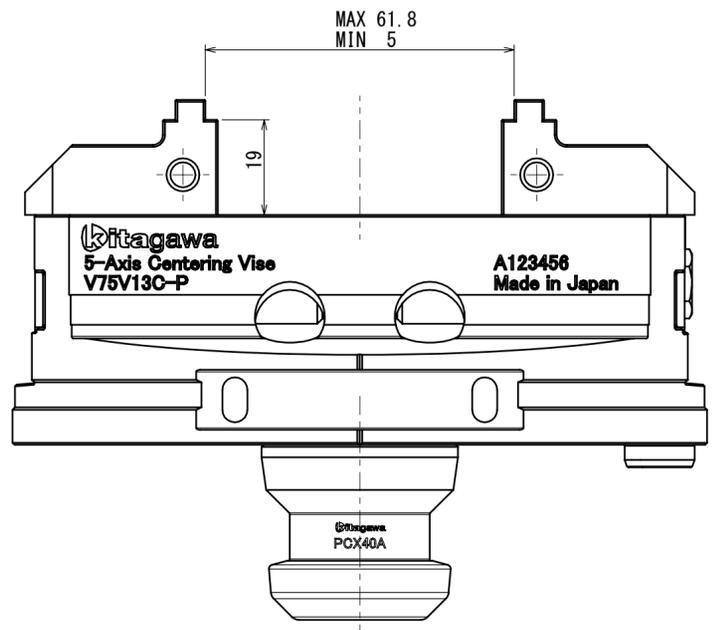
仕様 SPECIFICATIONS

許容最大トルク 100 N・m
MAX PERMISSIBLE TORQUE
最大締付力 20 kN
MAX CLAMPING FORCE
質量 3.7 kg 4-3
① MASS

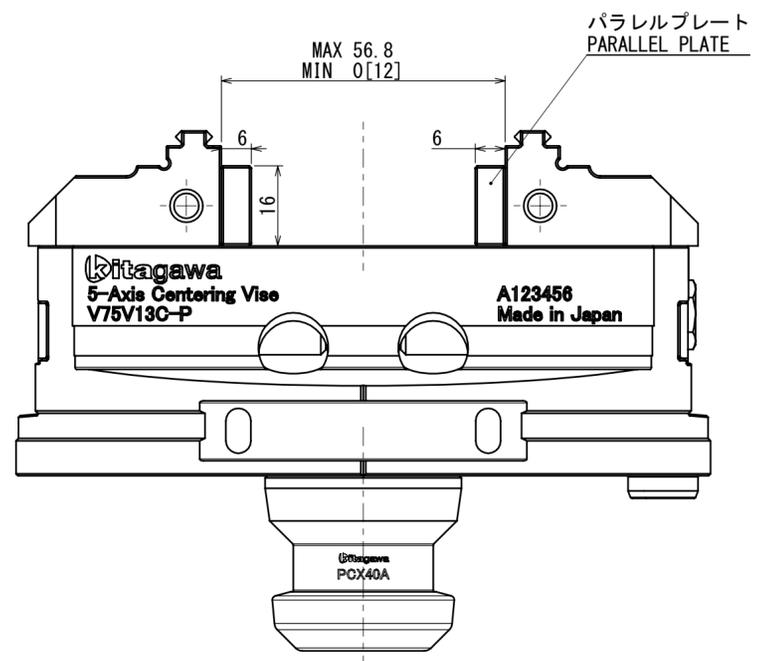
CAREER		SCALE	TYPE	V75V13C-P
		1:1		CENTERING VISE
APPROVAL	INSPECTION	DRW 3D	NAME	V75V13C-P OUTSIDE VIEW
		新庄		
Kitagawa Corporation		DATE	3RD ANGLE	DRW NO. 61M296129 1 1/2 P
		2023/06/07		



グリップジョー
GRIP JAWS



フラットジョー
FLAT JAWS



コンビネーションジョー
COMBINATION JAWS

オプションジョーの開き
CLAMPING RANGE OF OPTIONAL JAWS

- [1] グリップの開きとM6ねじ穴位置は共通
CLAMPING RANGE OF THE GRIP AND M6 POSITION IS THE SAME.
- [2] []内はパラレルプレート使用時
DIMENSIONS IN [] ARE FOR PARALLEL PLATES USE.

CAREER		SCALE	TYPE	V75V13C-P
		1:1		CENTERING VISE
APPROVAL	INSPECTION	DRW 3D	NAME	V75V13C-P OUTSIDE VIEW
		新庄		
		DATE	3RD ANGLE	
Kitagawa Corporation		2023/06/05		DRW NO. 61M296112 1 2/2 P