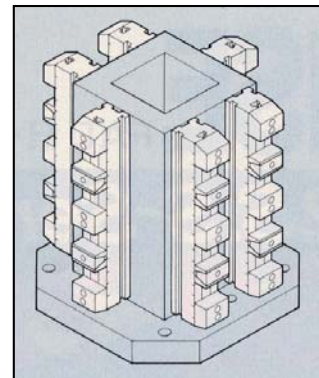
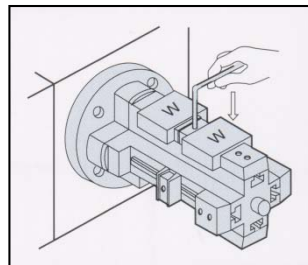
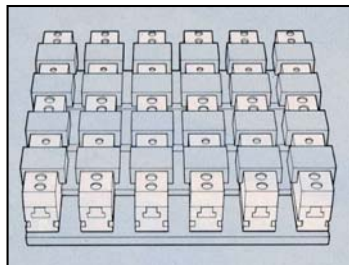
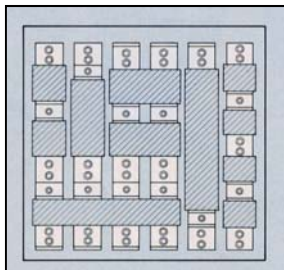
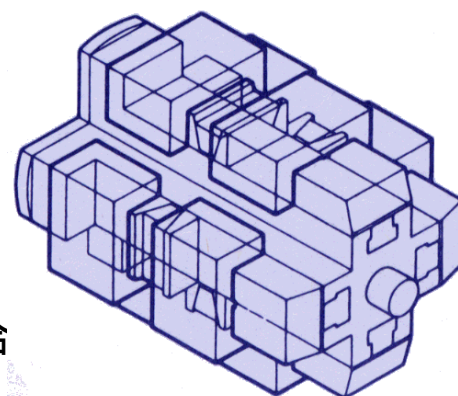


# ディペンドバイス使用の手引き



この度はイズミのディペンドバイスをお買い上げ頂き誠にありがとうございました。正しく安全に精度よくお使い頂くために、この使用の手引きをよくお読みください。

なお、お読みになった後もお使いになる方がいつでも見られる所に大切に保管して下さい。



★【ディペンドバイス使用の手引き】を紛失された場合  
弊社又は代理店に御発注下さい。

●特に注意して頂きたいこと、安全のために必ずお守りください

この使用の手引きの表示では製品を安全に正しくお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために絵表示をしています。その表示と意味は次のようになっています。内容をよく理解してから本文をお読みください。



**注意**

この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う危険が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

# ディペンドバイスを正しく使用して頂くため注意事項

ディペンドバイスは弊社独自の特性のある商品であり、従来品(通称マシンバイス)とは構造、材質、焼き入れ等には基本的な違いがあります。本品の特質を引き出し、生産効率を上げる為にも誤った使い方や不注意な取り扱いをされますとディペンドバイスのヒビ割れ破損に結びつき、しいては作業者がケガをしたり生産ラインの停止にいたる事がありますので《すべきこと》《してはいけないこと》を必ず守ってください。

## ※本品の特質

本品は省スペース、高クランプ力、長期間の高精度保持を特質とする為、バイス本体、口金等にはHRC55°の空気焼き入れ処理を施しています。その為許容値以上の衝撃又は力が加わりますと変形せずにヒビ割れ、破損を起こす恐れがあります。



誤った使い方をした場合、ディペンドバイスが破損して、ケガをしたり生産ラインの停止を招く恐れがあります。

ワーククランプに関して	
すべきこと	してはいけないこと
① PSS、PC4シリーズに関してはV金具A1及びA2の使い分けをして下さい。 P3、3-b参照	① インパクトレンチは使用しないで下さい。
② クランプ部(1)(2)(3)への給油は定期的に行なって下さい。 P2、図2参照	② 標準品より高さの高い口金を製作しての使用はしないで下さい。
③ 口金の上位でワーククランプを行う場合は固定口金にかかるモーメントを考慮して下さい。 P2、図3参照	③ ワークがバイス幅に対して片側から2/3以下での締め付け幅では使用しないで下さい。
④ V金具とL口金との隙間へのキリコの混入に注意して下さい。 P3、2-b参照	④ クランプ時に使用する六角レンチに長いパイプ等を差し込んでの締め付けはしないで下さい。
⑤ 作業者が特定しない場合はトルクレンチを使用して下さい。	

推奨トルクレンチ

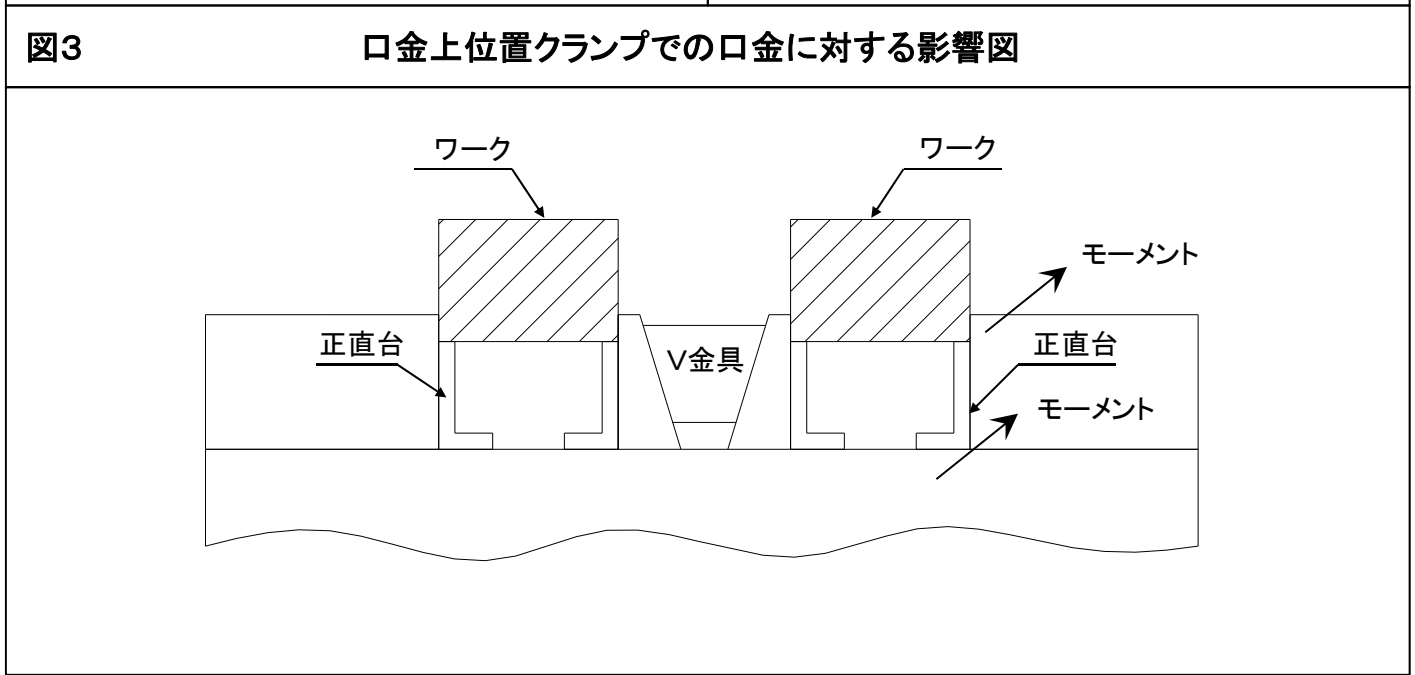
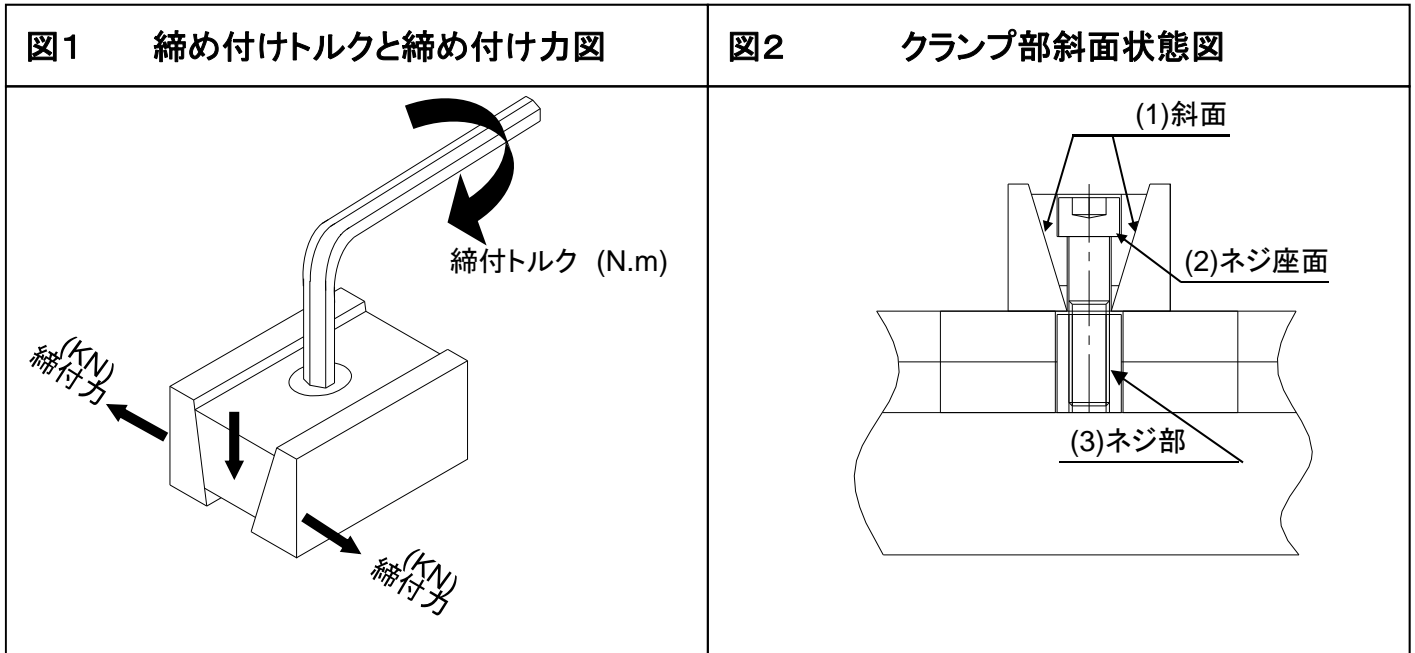
50幅用 N230QLK(中村製作所製)

72幅用 N450QLK(中村製作所製)



# 注意

## クランプ時の注意点



クランプ時の締め付けトルクと締め付け力表

口幅	締め付けトルク (N.m)		5	10	15	20	25	30	50	
50	締め付け力	斜面状態	1	2,65	5,40	8,50	11,1	14,7	18,3	
			2	2,94	5,96	9,40	12,4	16,5	20,4	
			3	3,10	6,60	10,4	14,0	18,1	22,4	
72	KN	※参照	1	-----	3,50	-----	-----	-----	10,8	22,4
			2	-----	4,20	-----	-----	-----	13,7	26,0
			3	-----	4,80	-----	-----	-----	16,2	29,6

※1、全乾（油分無状態） 2、塗油（切削油使用状態） 3、モリコートグリース塗布（高潤滑状態）

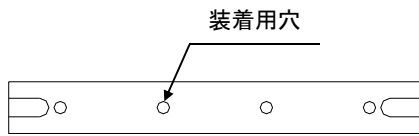
●斜線部はMAX値を示す

●本表は参考値です

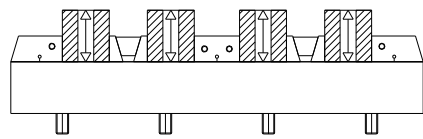
# PSSシリーズ

## 1、バイス装着上での注意点

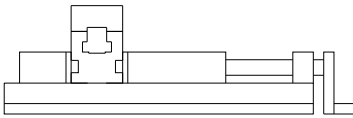
装着用穴全数で固定して下さい。(50幅用M10CB、72幅用M14CB使用)



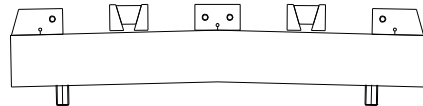
図A ○



図C ×



図B ×



※図A ワーク4個共厚み精度が良好

※図B、Cはバイスにソリが発生する為、厚み精度にバラツキが起きる。

## 2、バイス使用上の注意点

(a)M、Cブロックを移動する場合は必ずセレーション部のキリコを除去してから行なって下さい。

(b)L、V、L口金の隙間にはキリコが入らないよう下記の要領で作業を行なって下さい。

①加工終了後ワークがクランプされた状態でエアブローを行う。

作業手順 ②ワークの脱着を行う。

③加工を行う。

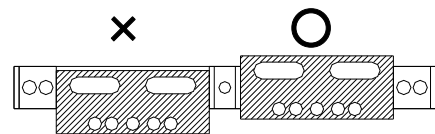
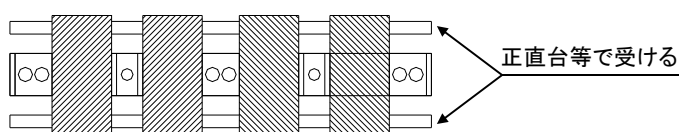
※上記の要領で加工を行いますとL、V、L口金の隙間にキリコが混入しにくくなり作業性が良くなります。

(c)ワークを取り付ける際にハンマーで叩く必要はありません。指で軽く押さえる程度で精度良くクランプが行えます。

※黒皮材、鋳物材の場合は特殊な口金が必要となる場合があります。

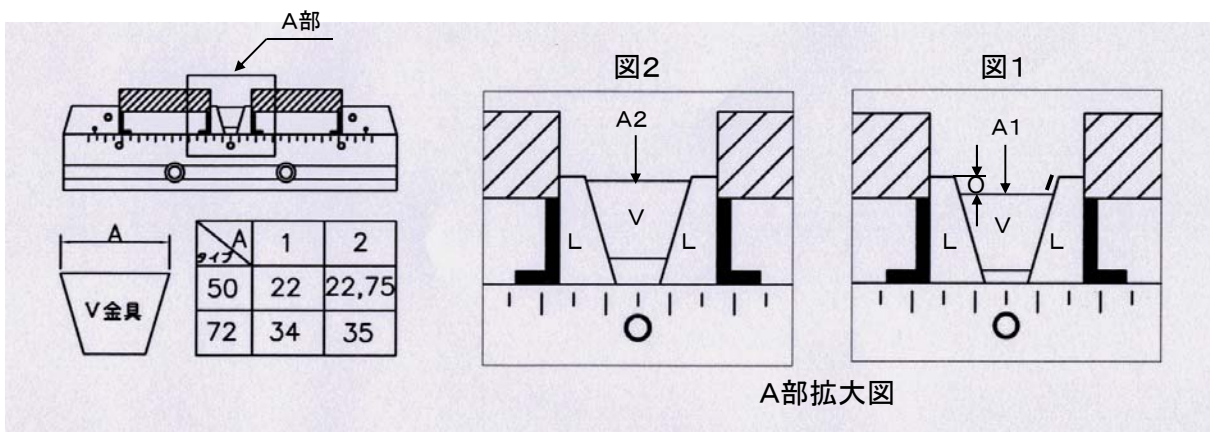
## 3、ワークセッティング上での注意点。

(a)ワークをオーバーハングさせて加工を行う場合。



(b)口金の上位でワークをクランプする必要がある場合。

V金具A1使用時にO寸法が大きくなる場合があります。L口金のノコ部分に直接力が加わり、ワークの浮き上がり又は破損の原因になります。図1のような締め付け状態になる場合はV金具A2を使用し、図2のようにO寸法が小さくなるようにして下さい。(重切削を行う場合)

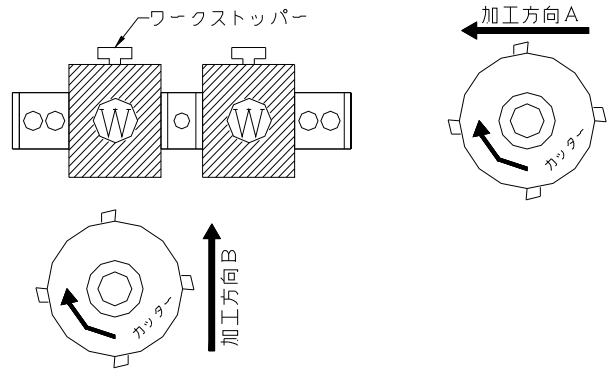


4、フライスカッター使用時の注意点。

※切削方向に注意

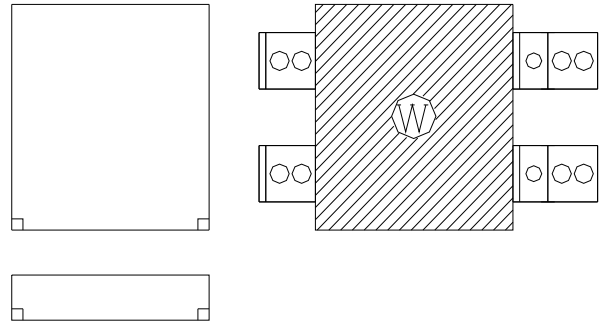
B方向は重切削が行えます。

※やむを得ずA方向から加工する場合  
ワークストッパーに当ててください。



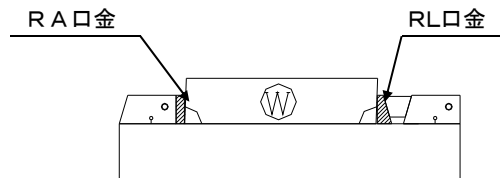
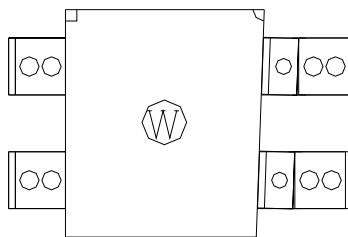
5、プレート加工時の注意点。

(a)ワークの直角度が良い場合  
(把握面が仕上がっている)



(b)ワークの直角度が悪い場合(帯鋸切断面及び黒皮部等)

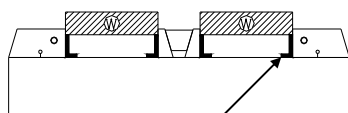
※直角度の悪いワークを標準口金のままで長期間使用しますと本体及び  
口金精度に支障をきたす事が有りますので注意をしてください。



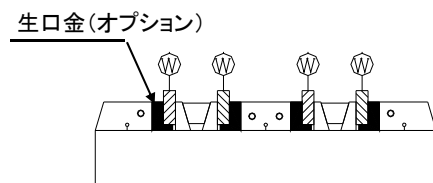
◎上図のような口金を使用する事により対応できます。(オプション)

6、貫通穴加工での使用方法。

(a)小物部品加工の場合



パラレルツールセット(オプション)

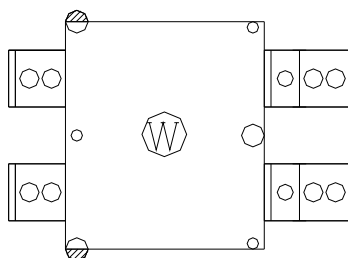


(b)プレート加工の場合

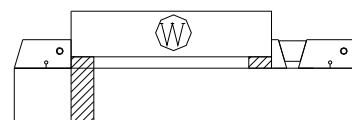
※基本的には3ヶ所でワークを受けると加工時の歪み、ソリの発生が少ない。

但しワークの直角度が悪い場合はRA、RL口金(オプション)が必要です。

※強力なスラスト荷重を受ける場合については、適当な位置に荷重に耐えうる  
スペーサーブロック等が必要です。

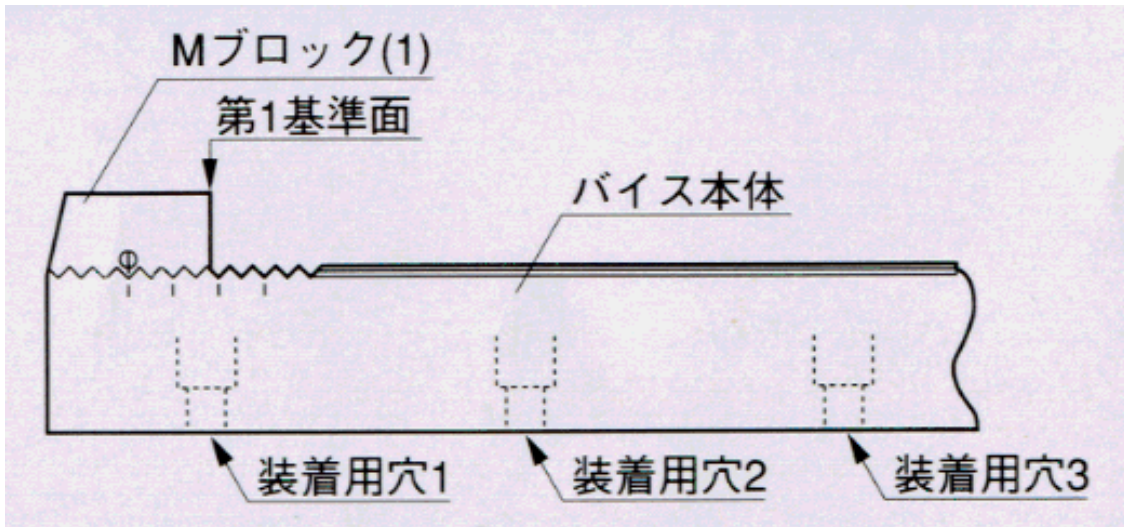


↑ 矢視



矢視

7、多連使用でのバイス本体、長手方向の位置決め手順(PSSシリーズ用)



- ①M又はCブロック(1)の φ マークをバイス本体最端部の目盛りに合わせ確実に固定します。  
多数台ある場合は同じ作業を繰り返します。
- ②1台目の第1基準面を決定する為の位置決めを行います。  
※この時バイス本体の装着用穴1以外の穴を使用して固定します。
- ③同じように他のバイスの第1基準面が1台目と同位置になるようセットします。
- ④③迄の作業完了後、M又はCブロック(1)を一度取り外し、装着用穴1を固定した後  
M又はCブロック(1)を元の位置に取り付けます。
- ⑤以上の作業でセレーション基準が決定し、目盛りによるワークの位置決め作業が可能になります。

注) 並列で使用される場合は目盛り、製造番号の刻印のある側面を一定方向に揃えて機械テーブル等に取り付けして下さい。



株式会社 イズミ コーポレーション

お問い合わせ TEL 059-399-3353 FAX 059-399-3354  
Eメール info@izumi-js.co.jp  
URL http://www.izumi-js.co.jp