



## Global Network

### 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. +420 549-273-246 Fax. +420 549-273-246
- KITAGAWA EUROPE GmbH Romania Office**  
Tel. +40 727-770-329
- KITAGAWA EUROPE GmbH Hungary Office**  
Tel. +36 30-510-3550

Unit 1 The Headlands, Downton, Salisbury, Wiltshire SP5 3JJ, United Kingdom  
<http://www.kitagawa.global/en>

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

44-240 Zory, ul. Niepodleglosci 3 Poland  
<http://www.kitagawa.global/pl>

Purkynova 125 621 00 Brno, Czech Republic  
<http://www.kitagawa.global/cz>

Strada Heliului 15, Bucharest 1, 013991, Romania  
<http://www.kitagawa.global/ro>

Dery T.u.5, H-9024 Gyor, Hungary  
<http://www.kitagawa.global/hu>

### Asia Contact

- KITAGAWA INDIA PVT LTD.**  
Tel. +91 80-2976-5200 Fax. +91 80-2976-5205
- KITAGAWA (THAILAND) CO.,LTD. Bangkok Branch**  
Tel. +66 2-712-7479 Fax. +66 2-712-7481
- KITAGAWA IRON WORKS (SHANGHAI) CO.,LTD.**  
Tel. +86 21-6295-5772 Fax. +86 21-6295-5792
- KITAGAWA IRON WORKS (SHANGHAI) CO., LTD. Guangzhou Office**  
Tel. +86 20-2885-5276
- 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

Plot No.215, 4th Phase, Bommasandra Industrial Area, Bommasandra Jigani Link Road, Bangalore 560 099, Karnataka, India  
<http://www.kitagawa.global/in>

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

Room308 3F Building B. Far East International Plaza,No.317 Xian Xia Road,Chang Ning, Shanghai,200051, China

B07.25/F,West Tower,Yangcheng International Trading Centre,No.122,East Tiyu Road,Tianhe District,Guangzhou, China

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-Gu, Seoul, Korea  
<http://www.kitagawa.co.kr>

### Oceania Contact

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

69-71 Williams Rd, Dandenong South, Victoria, 3175 Australia  
<http://www.dimac.com.au>

日本語対応可能

**kitagawa** <http://www.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) 40-0561 (代)	Fax. (0847) 45-8911
東京営業課	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
仙台支店駐在	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
名古屋営業課	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
大阪営業課	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
広島営業課	広島県府中市元町77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0541	Fax. (0847) 46-1721
九州営業課	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ございます。
- ・カタログ記載内容 / 平成29年6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。
- ・掲載機械の写真・ロゴの使用はDMG森精機(株)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。

**DMG MORI**

— Quality and Innovation —

**DMG森精機 株式会社**

**kitagawa**

▼ 専用



**NC ROTARY TABLE**



**WISE**





# NC円テーブル 商品特長

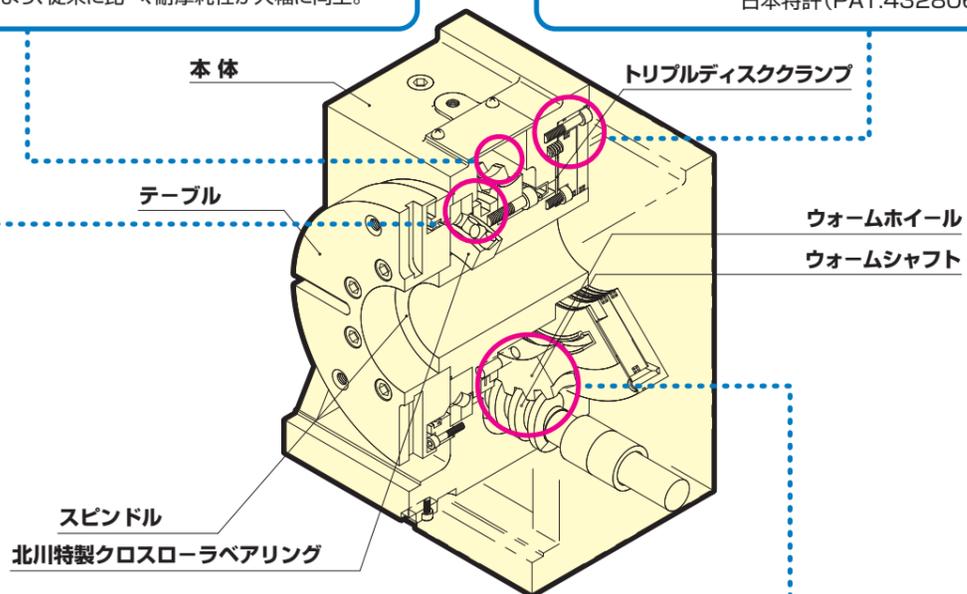
KITAGAWAのNC円テーブルは、加工の種類・用途に合わせて豊富な機種バリエーションの中からご提案します。強力クランプ力と高精度な割り出し性能を備え、チャックと組み合わせたシステムも可能です。

## 耐摩耗性に優れたウォームホイール材質

素材基地中に硬い金属間化合物を含む特殊合金を採用することにより、従来に比べ、耐摩耗性が大幅に向上。

## 高クランプブレーキ方式

- ハイドロ高クランプトルク(T・Xシリーズ)  
エアハイドロブースタを内蔵することにより、コンパクトボディながら、従来の油圧クランプに相当する高クランプを実現。
- トリプルディスククランプ方式(MRシリーズ)  
トリプルディスククランプ方式を採用し、4面で摩擦させることにより、エア供給のみで油圧クランプに相当する高クランプトルクを実現。また、大径ピストンの採用により、効率の良いクランプ機能も実現。  
日本特許(PAT.4328060)取得



## 北川特製クロスローラベアリング

主軸を支えるのは、大径クロスローラベアリング。クロスローラベアリングは、従来のベアリングと比較して構造的に高い剛性を得られる。また、薄型コンパクト設計も可能に。クロスローラベアリングを採用して20年以上となる経験から、最適な予圧を設定することにより、安定した高い精度、剛性を実現。

## 高歯ウォーム、しかも強度と剛性を重視した大径設計

高歯、大径ウォームホイールを採用することにより、歯にかかる面圧を低く抑え、加工負荷の低減、精度維持、耐摩耗性に優れた機能を実現。  
●複リードウォーム  
理想的な歯当たりと、最適なバックラッシュ調整が可能。スピンドル一体歯切りと相まって、高い割り出精度を実現。

### NC円テーブル MRシリーズ

高速回転、高精度、コンパクト設計のスタンダードモデル。



### NC円テーブル GTシリーズ

高剛性ボデー、新クランプ方式により、最強のクランプトルクを実現。加工歪みを低減し重切削に最適です。



### NC円テーブル TXシリーズ

KITAGAWAの信頼のベーシックモデルT型Xシリーズ。高精度・強力切削を可能にする最高級モデル。タテ・ヨコ兼用。



### 傾斜NC円テーブル TTシリーズ

クラス最小のコンパクト設計、5面加工を可能にする傾斜シリーズ。



# NC円テーブル 取付機械適合表



機械型式		DMG MORI					
		NVX5060/40	NVX5080/40	NVX5100/40	CMX600V	CMX800V	CMX1100V
テーブル型式	MR						
	GT						
THX TRX TR	120	○	○	○	○	○	○
	160	○	○	○	○	○	○
	200	○	○	○	○	○	○
	250	◎P3	◎P4	◎P5	◎P6	◎P7	◎P8
TT	320	○	○	○	○	○	○
	200	○	○	○	○	○	○
	250	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	320	○	○	○	○	○	○
	400	☎	☎	☎	—	—	—
TT	101	○	○	○	○	○	○
	140	○	○	○	○	○	○
	150	○	○	○	○	○	○
	182	◎P3	◎P4	◎P5	◎P6	◎P7	◎P8
	200	○	○	○	○	○	○
	251	○	○	○	—	○	○
321	☎	☎	☎	—	☎	☎	

注)1 ◎は北川推奨機種、○は搭載可能を示します。☎は条件により搭載可能ですのでお問合せ下さい。

注)2 上記以外は、KITAGAWA NC円テーブルシリーズ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 干涉については、DMG森精機様及び弊社にご確認ください。

注)5 天井配管は、DMG森精機様へお問い合わせください。

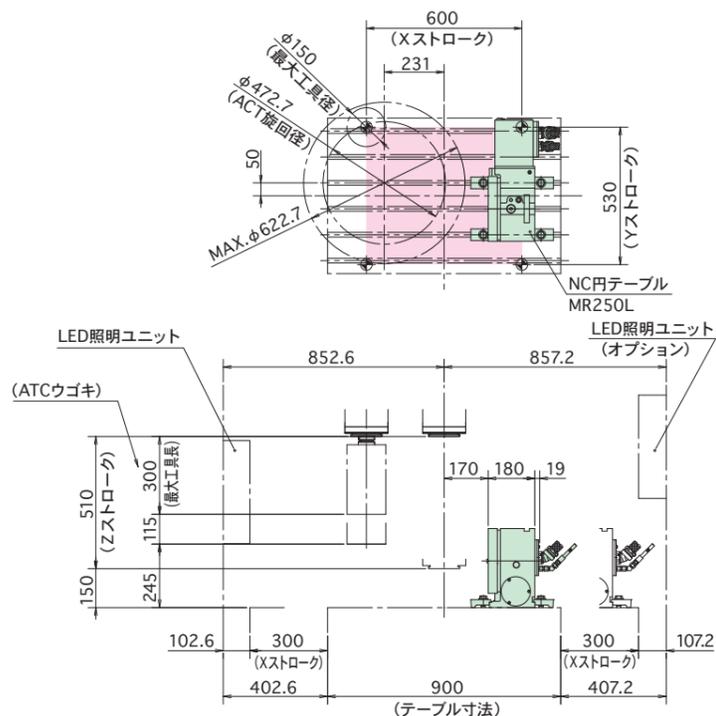
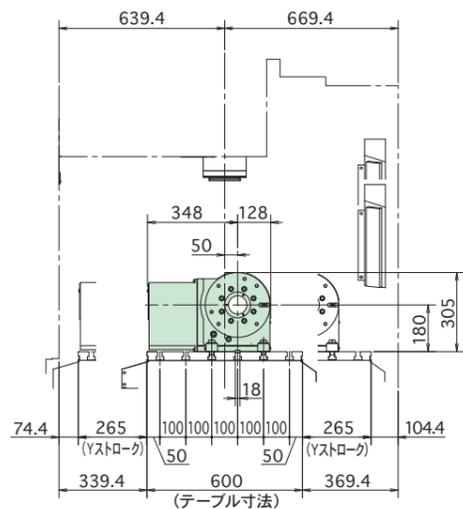
注)6 NVXシリーズにTT251を搭載する場合は、200mmハイコラム仕様をお勧め致します。



# 森精機マシニングセンタ NVX5060/40



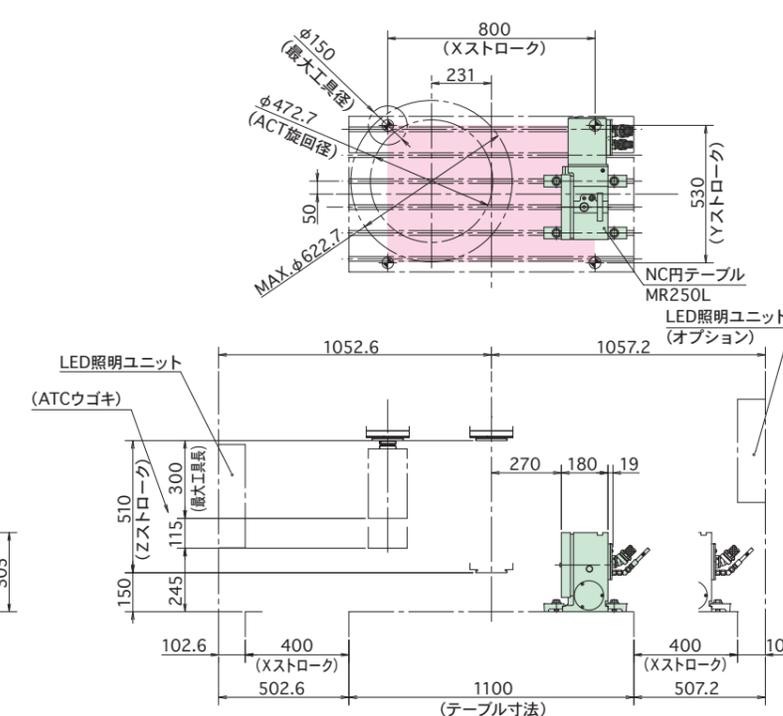
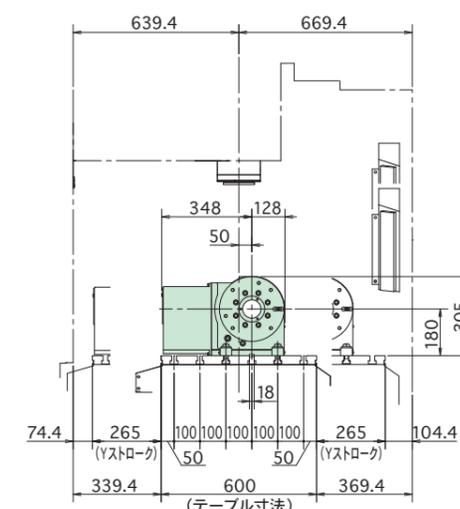
## MR250LAM05



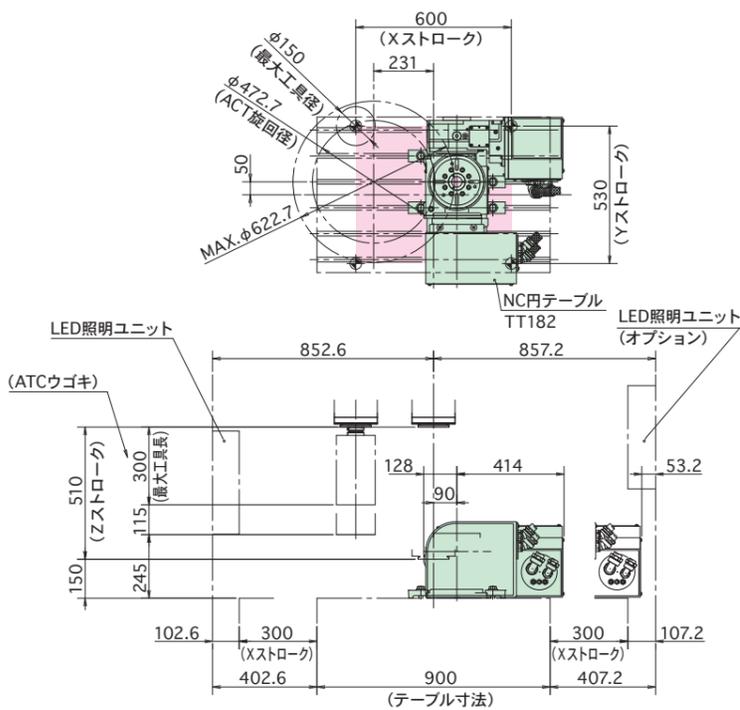
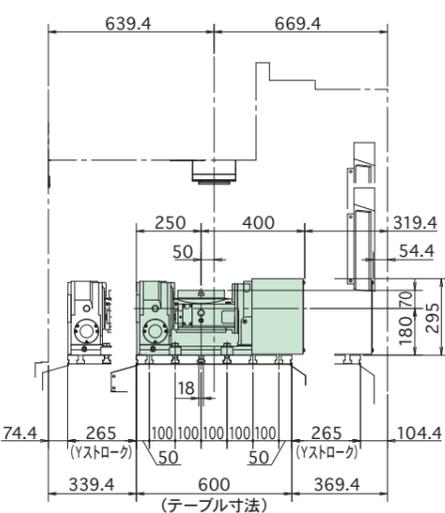
# 森精機マシニングセンタ NVX5080/40



## MR250LAM05

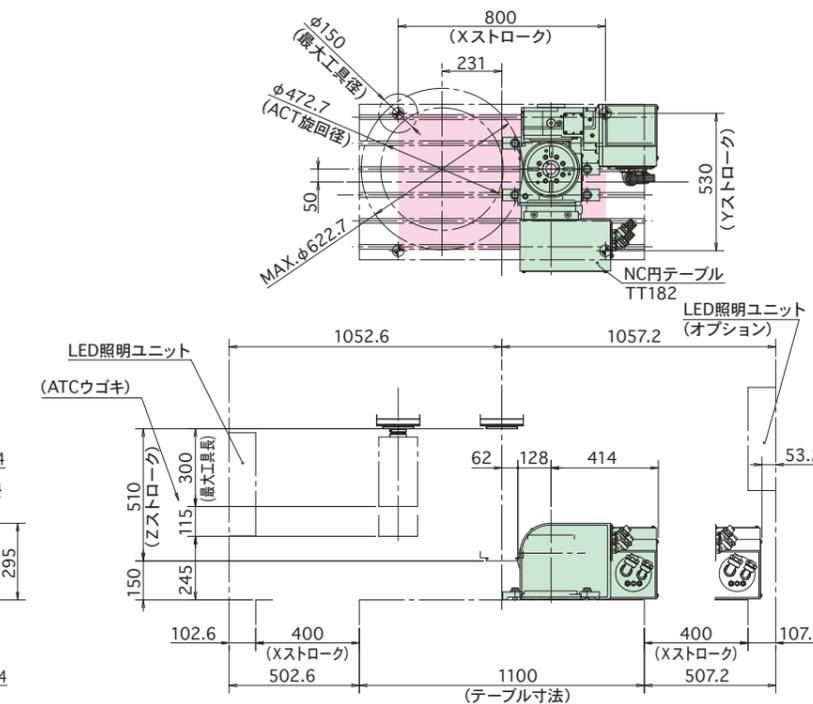
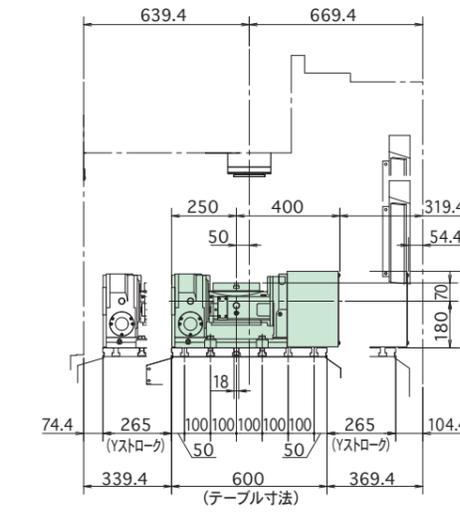


## TT182BM-21



※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。

## TT182BM-21



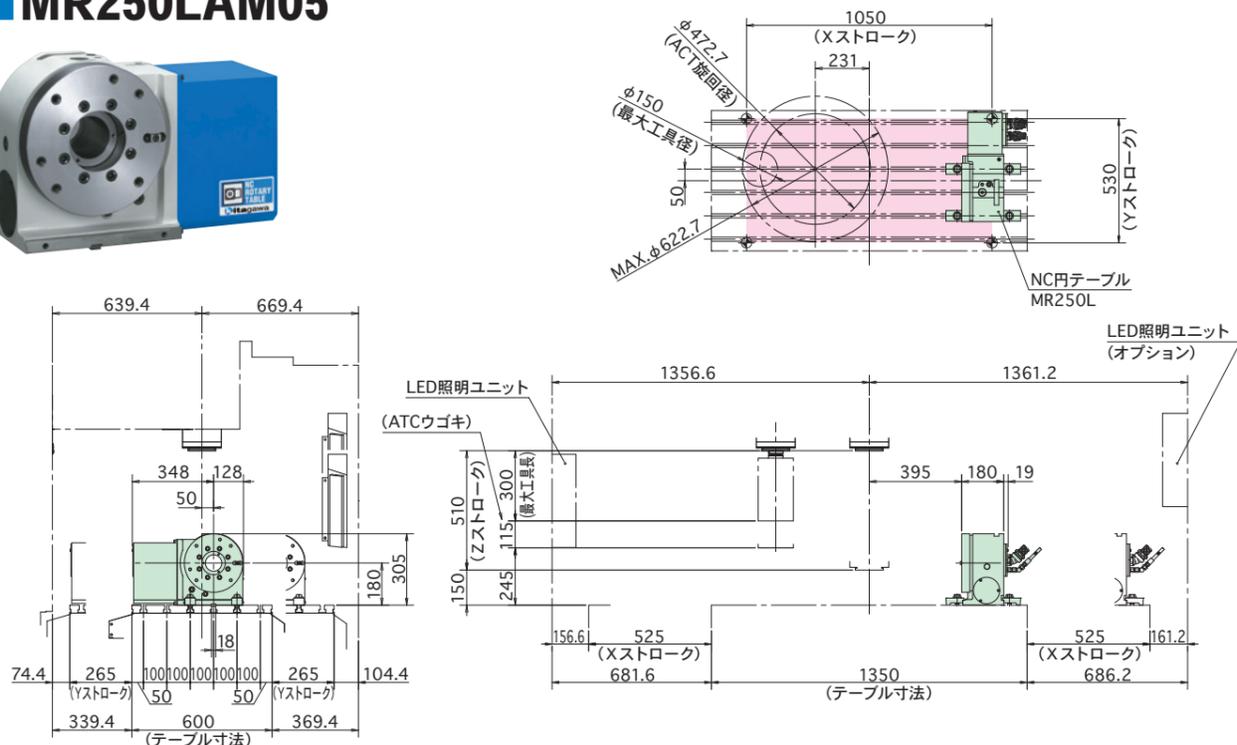
※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。



# 森精機マシニングセンタ NVX5100/40



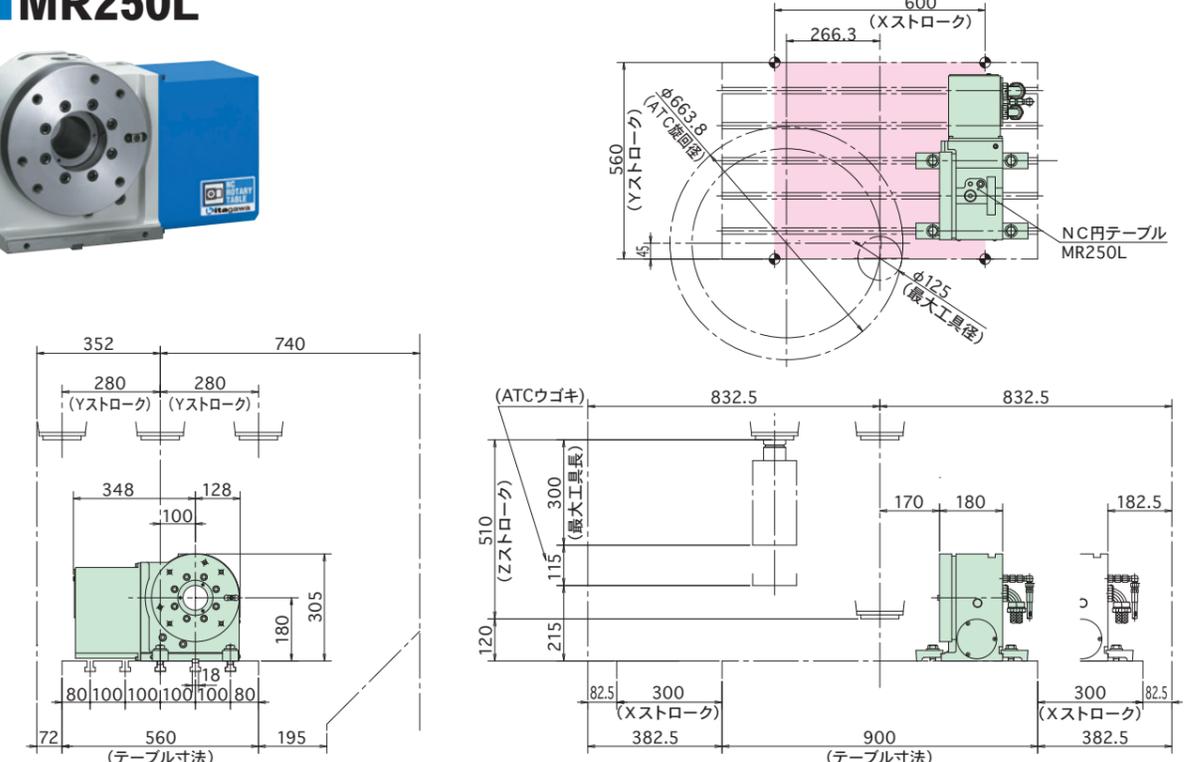
## MR250LAM05



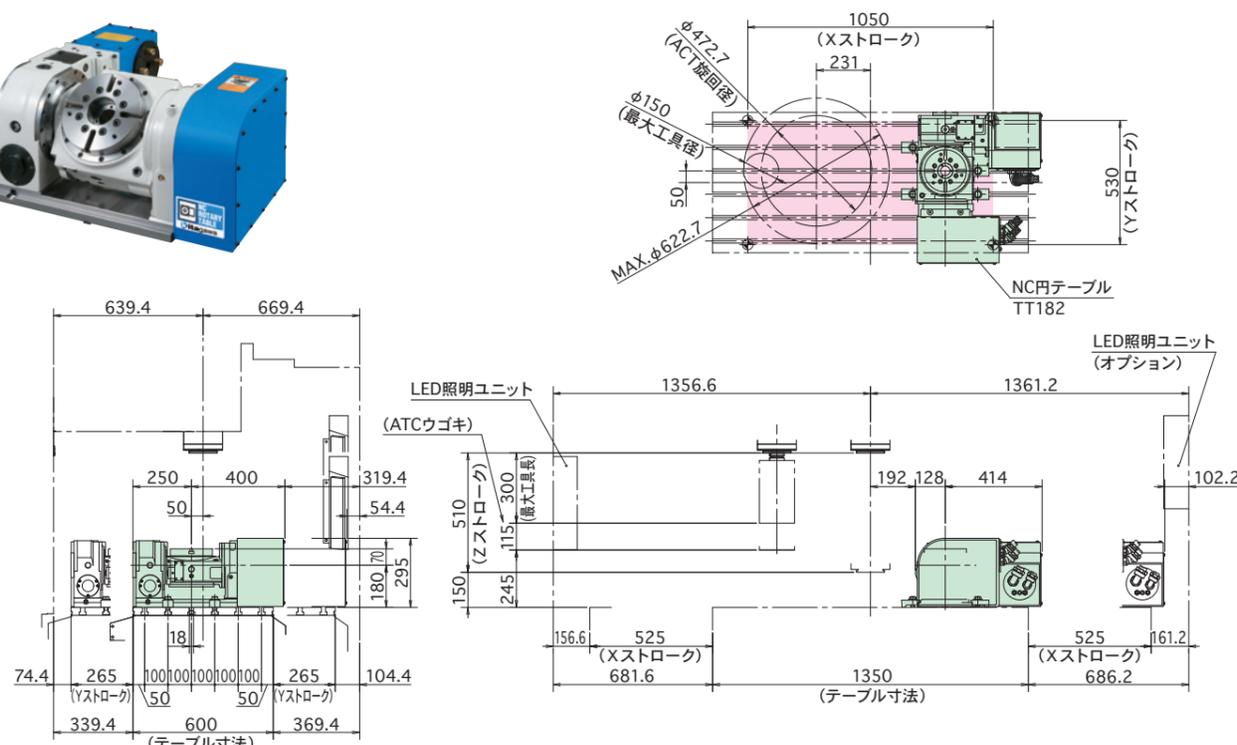
# 森精機マシニングセンタ CMX600V



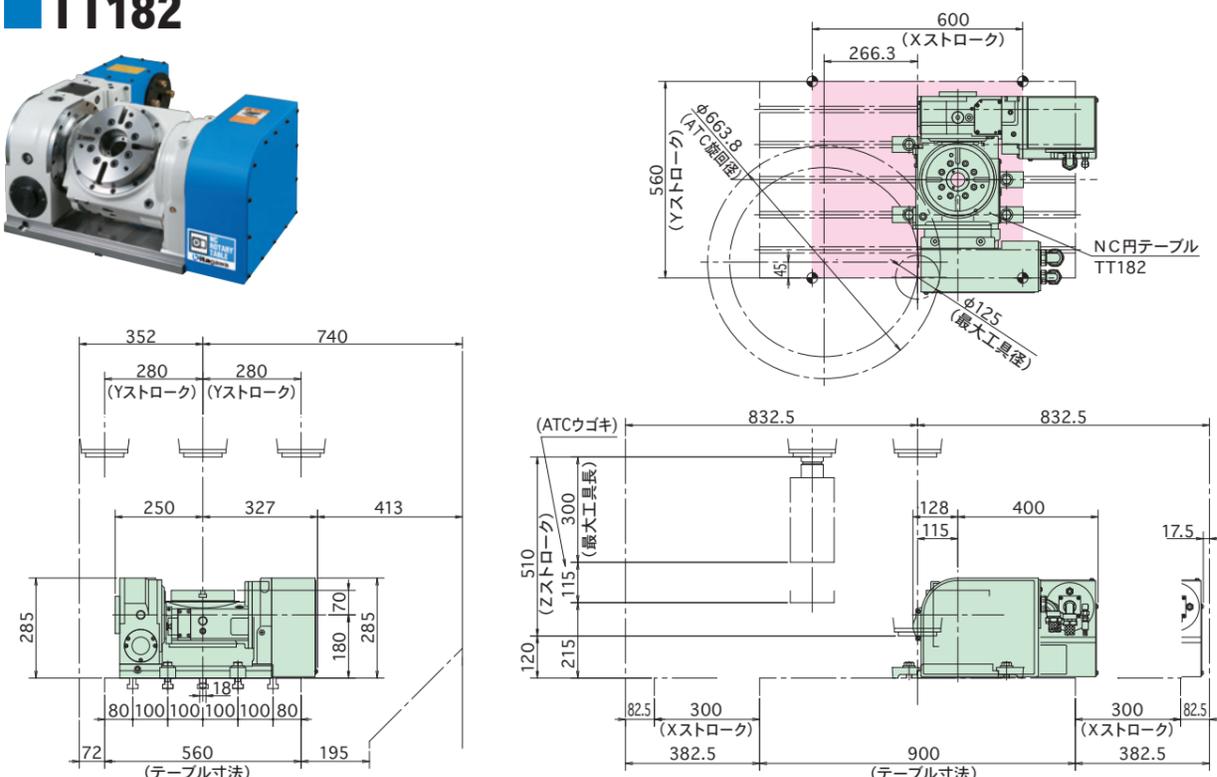
## MR250L



## TT182BM-21



## TT182



※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。

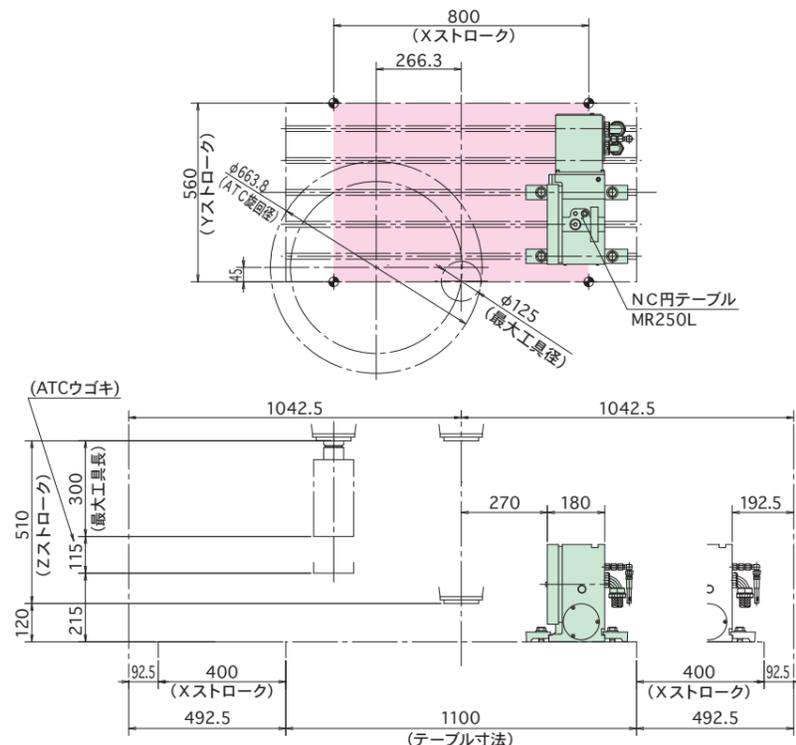
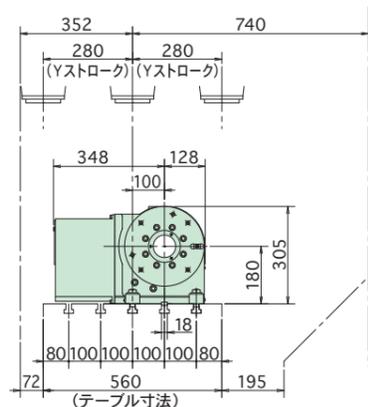
※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。



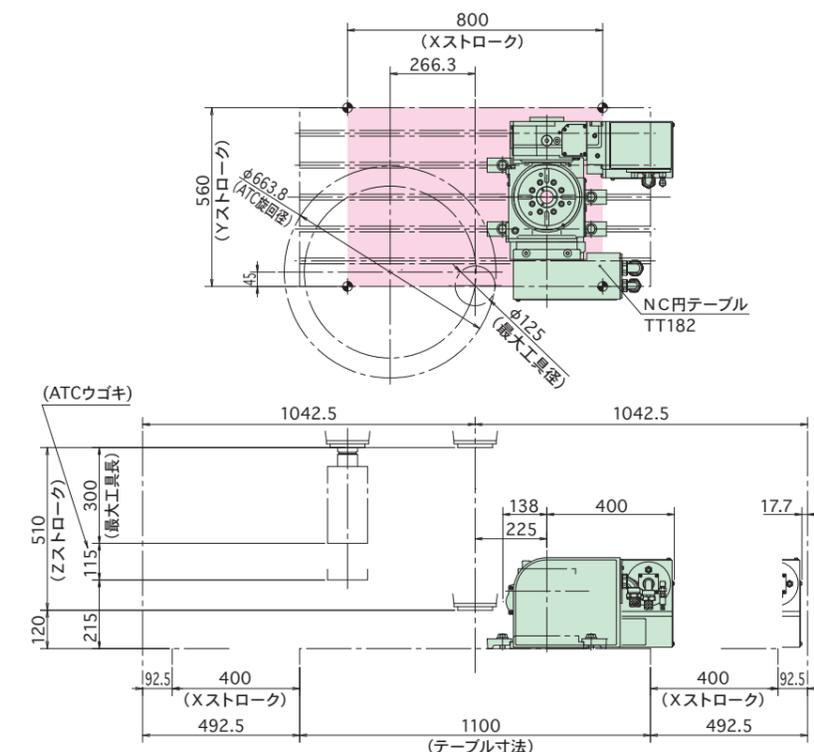
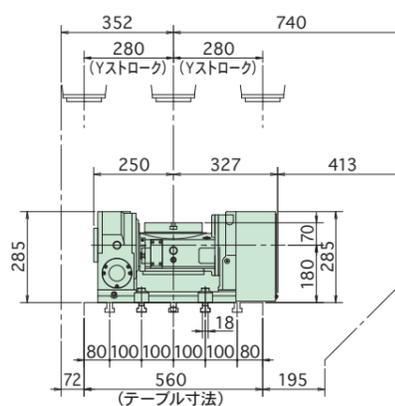
# 森精機マシニングセンタ CMX800V



## MR250L



## TT182



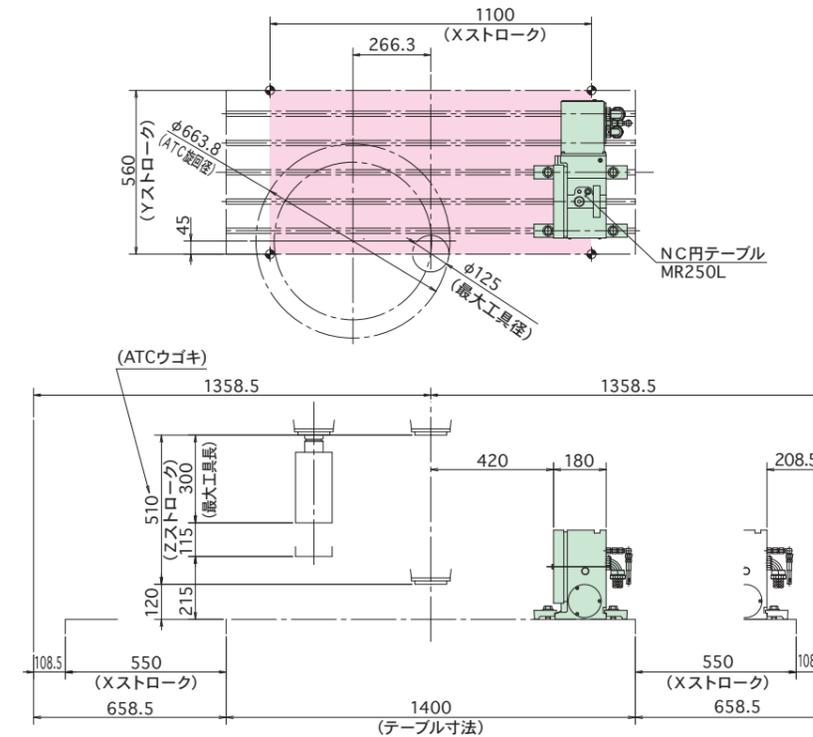
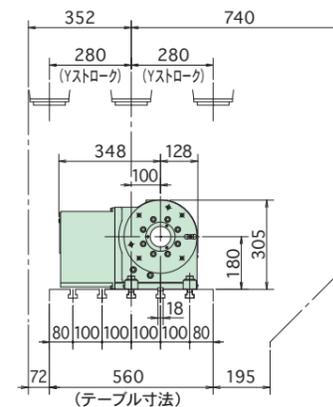
※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
 ※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。



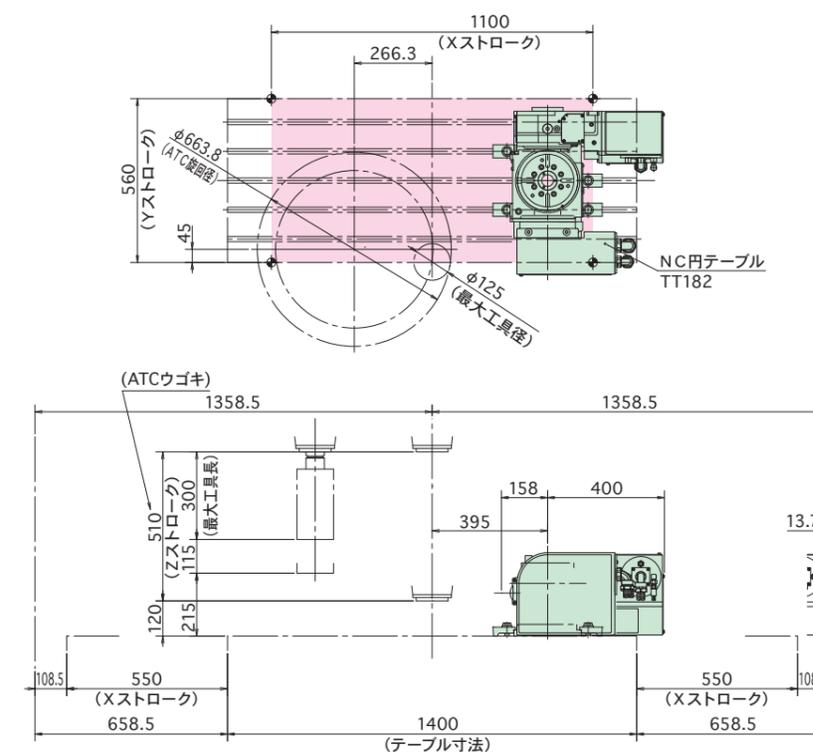
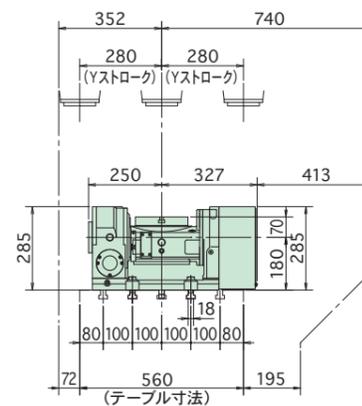
# 森精機マシニングセンタ CMX1100V



## MR250L



## TT182



※干渉については、森精機様及び弊社へ一度ご確認下さい。  
 ※天井配管は、森精機様へお問い合わせ下さい。



# NC円テーブルオプション

## テールストック

### [手動]

- ・着脱式超硬センタ
- ・ハンドルの反対勝手が容易に可能
- ・ノッチ式ハンドル



### [空圧・油圧]

- ・位置確認付シリンダ採用
- ・着脱式超硬センタ
- ・センタ交換が容易なクイル式
- ・位置確認近接スイッチ付



## テールスピンドル

- ・クランプ機構有り仕様 (ディスククランプ採用)
- ・クランプ機構無し仕様
- ・ユリカゴ治具の支えに最適



TSR142A

### ■仕様表【クランプ機構有り仕様】

型 式	センタハイト (mm)	貫通穴径 (mm)	クランプトルク (N・m)		製品質量 (Kg)
			空圧0.5MPa	油圧3.5MPa	
TSR121A	120	φ40	310	—	18
TSRC140/MSRC140	140	φ40	400	—	19.5
TSR142A(H)/MSR142A	140	φ40	450	600	21
TSRC150/MSRC150	150	φ40	400	—	20.5
TSR181A(H)/MSR181A	180	φ70	600	1000	47

注)クランプ・アンクランプ確認用の圧カスイッチ、ソレノイドバルブは内蔵していませんので、外部で行う必要があります。

## ロータリジョイント

- ・内蔵型ロータリジョイントはブロックの飛び出しが抑えられます
- ・外付型ロータリジョイントはポート数が内蔵型に比べ多く取れます
- ・テーブルに取付けた治具に空圧・油圧を供給



### ■適用機種と仕様

型 式	サイズ	最大ポート数		定格投入圧力 (MPa)	
		内 蔵 型	外 付 型	油 圧	空 圧
MR	120	3	4	3	0.7
	160	4(+1)	6	7	
	200	4(+1)	6		
	250	6	8		
	320	6	8		
GT	200	4(+1)	6		
	250	6	8		
	320	6	8		
THX	160	4(+1)	6	7	
	200	4(+1)	6		
	250	6	8		
TRX	320	6	10	7	
TT	101	3	—	3	
	120	3	—		
	140	4	—		
	182	4(+1)	—	7	
	251	6	—		
	321	6	—		

(+1)ポートは空圧専用です。

## ロータリチャック

- ・専用エアチャック



### ■仕様表

仕様 型式	プランジャストローク (mm)	ジョーstroke (直径) (mm)	静的把握力 (KN) 空圧力 0.6MPa	最高使用空圧力 (MPa)	適用ソフトジョー	把握径 (mm)		許容最高回転速度 (min <sup>-1</sup> )	回転トルク (N・m)	製品質量 (kg) (標準ソフトジョー付)
						最大	最小			
NRC04	15	5.2	2.5	0.7	SB04B1	110	10	100	9.8	10
NRC06	15	5.2	7	0.7	SB06B1	165	23	72	9.8	22
NRC08	15	6.3	10.8	0.7	SB08B1	210	30	60	9.8	27.7
NRC10	15	6.3	16	0.7	SB10A1	254	50	53	9.8	42.5

注記1:横置き使用(チャック表面が上向き)で取り付ける場合には、別途ご相談ください。

## スクロールチャック

### [JN..Tシリーズ前取付タイプ]

- ・JN06T102~JN12T102
- ・分割爪・ストレートインロー



## ワークグリッパ

### [ASシリーズ]

- ・AS04~AS10
- ・エアシリンダ内蔵ステーションリチャック



※寸法等詳細は、キタガワNC ROTARY TABLE SERIES カタログをご覧ください。



# 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ワーク浮上がりわずか0.015mm以下を実現しました。

## 大きい把握範囲

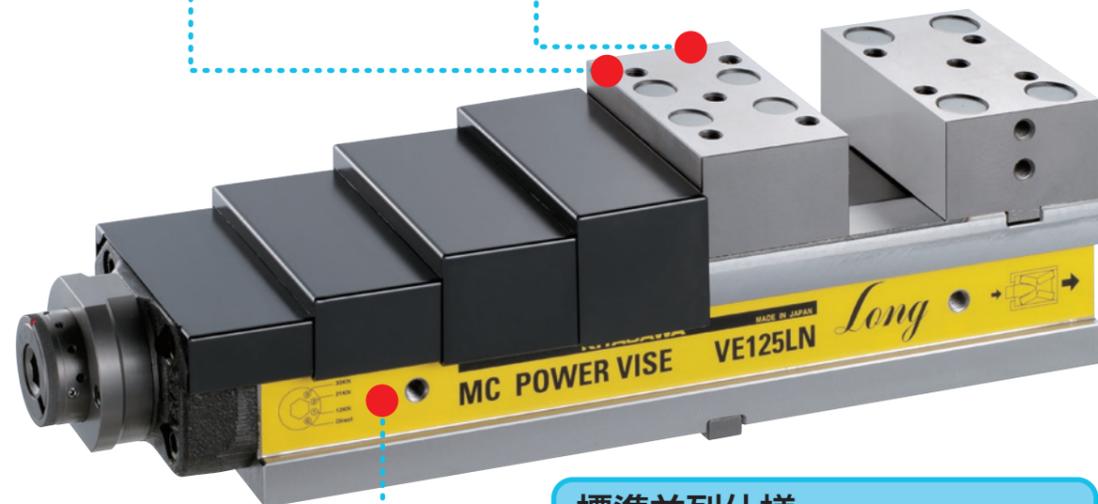
大きい口開きで、口金を開いても取付機械のカバーに干渉しません。他社に比べ、口金開きに対する全長寸法が小さいコンパクト設計です。

## 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。

## ワーク浮上り0.015mm以下を実現

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以下に抑えます。



## 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。



### パワーバイス

#### VE-Nシリーズ

超低床スチールバイス  
超低床・スチールボデー・高い口金を採用し、パワーバイスのベストセラーです。



### パワーバイス

#### VE-LNシリーズ

超低床ロングスチールバイス  
超低床・スチールボデー・高い口金を採用。クラス最大の口金開きで金型加工に最適です。



### パワーバイス

#### VQX-Nシリーズ

MCパワーバイス  
横型・立型M/C、NCフライス専用タイプ。



# パワーバイス 取付機械適合表



機械型式 バイス型式		DMG MORI Quality and Innovation					
		NVX5060/40	NVX5080/40	NVX5100/40	CMX600V	CMX800V	CMX1100V
VE-N 	100N	△	△	△	△	△	△
	125N	○	○	○	○	○	○
	160N	○	○	○	○	○	○
	200N	◎P13	◎P15	◎P17	◎P19	◎P21	◎P23
VE-LN 	125LN	○	○	○	○	○	○
	160LN-42	◎P14	◎P16	◎P18	◎P20	◎P22	◎P24
	200LN	△	△	△	○	○	○
	125LWN02	◎P14	◎P16	◎P18	△P20	△P22	△P24
VQX-N 	100N	△	△	△	△	△	△
	125N	○	○	○	○	○	○
	160N	○	○	○	○	○	○
	200N	○	○	○	○	○	○

※VE160LN-42、VE125LWN02 が、DMG森精機様標準(DMQP)でラインナップされています。ただし、キー溝位置変更が必要です。納期・価格については打合せ下さい。

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な場合を示します。

注2 上記以外はKITAGAWAバイスシリーズ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。

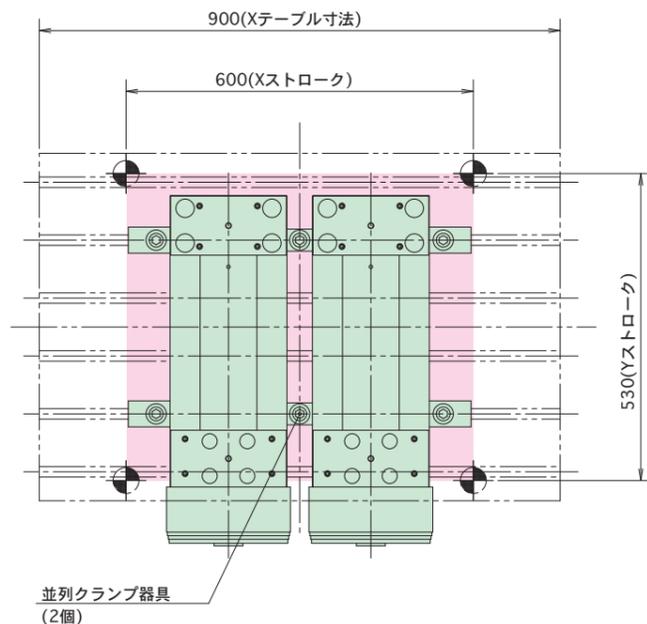
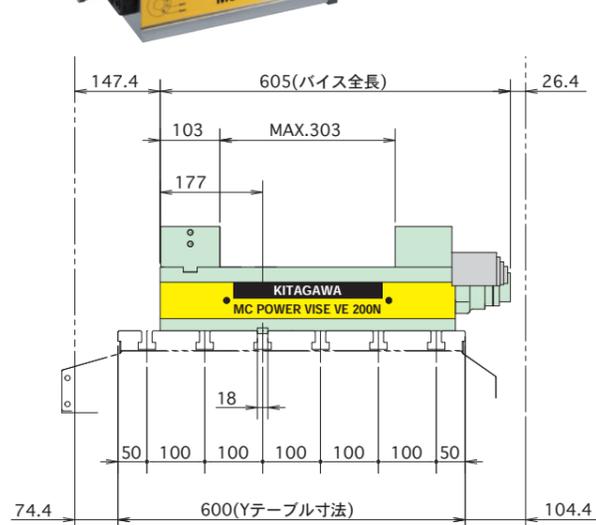
注6 CMX600V、800V、1100Vに“VE125LWN02”を搭載する場合は、ガイドブロックの付け替えが必要となります。(※P20、P22、P24)



# 森精機マシニングセンタ NVX5060/40



## VE200N



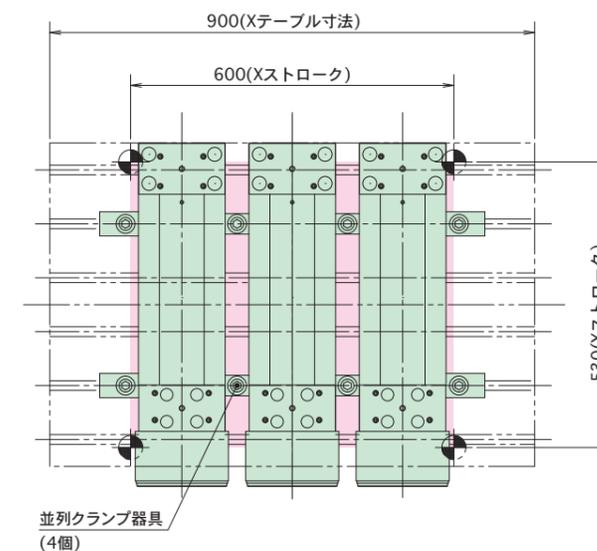
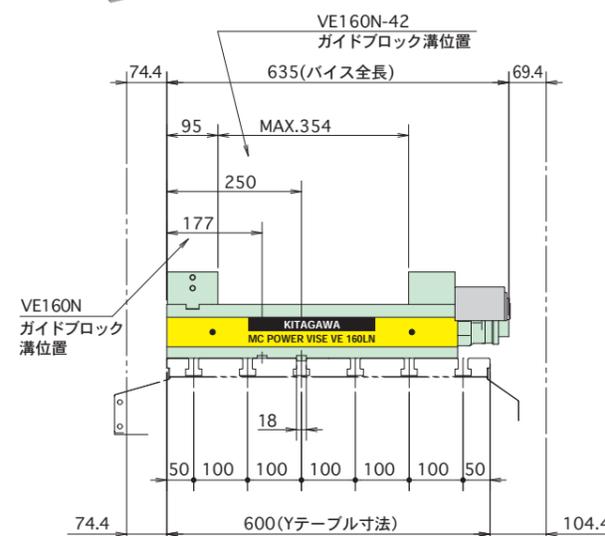
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を2個使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



# 森精機マシニングセンタ NVX5060/40

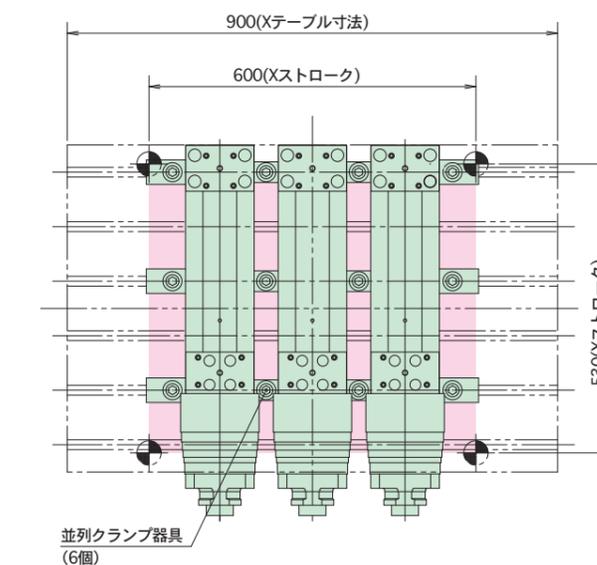
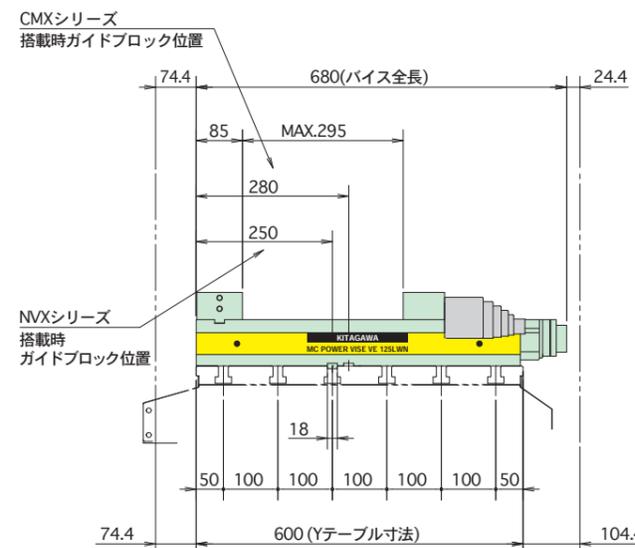


## VE160LN-42



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を4個使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

## VE125LWN-02



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を6個使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

バイス

バイス



# 森精機マシニングセンタ NVX5080/40



# 森精機マシニングセンタ NVX5080/40



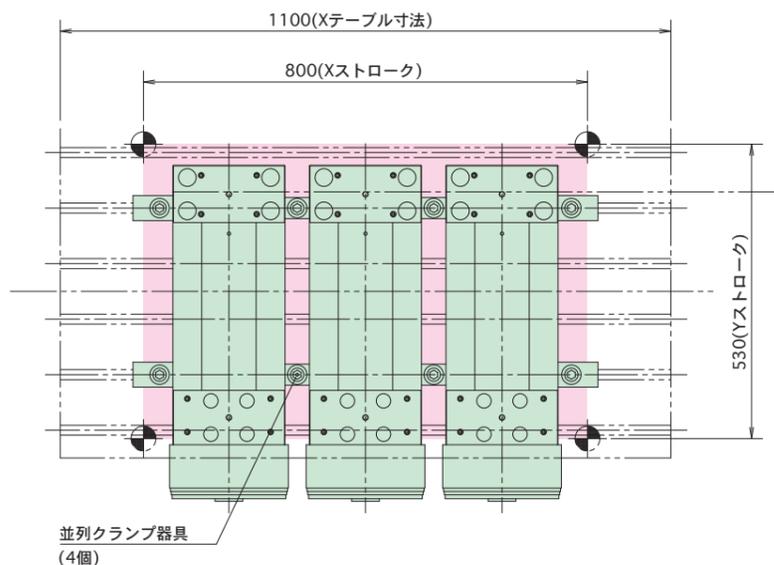
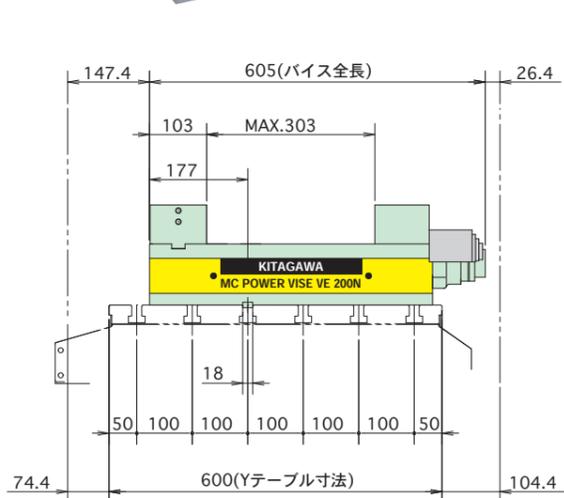
バイス

バイス

## VE200N



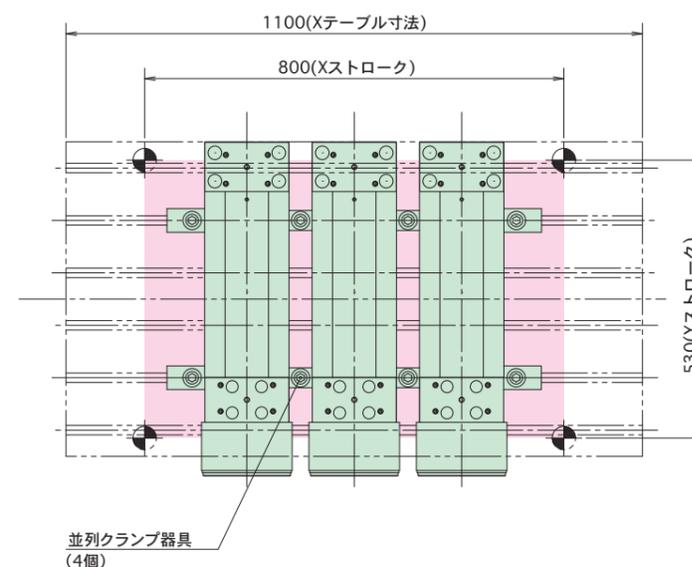
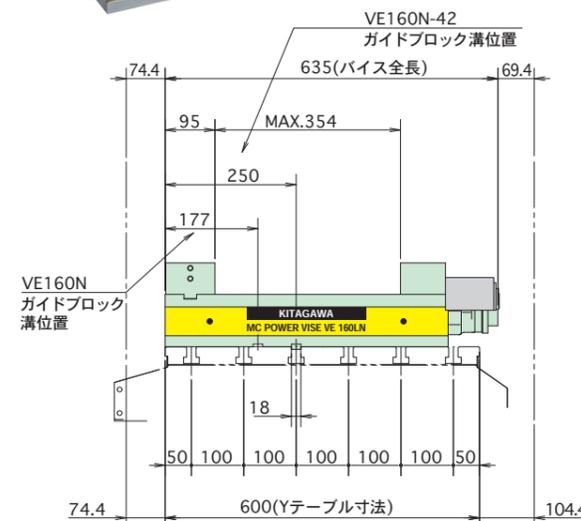
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を4個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



## VE160LN-42



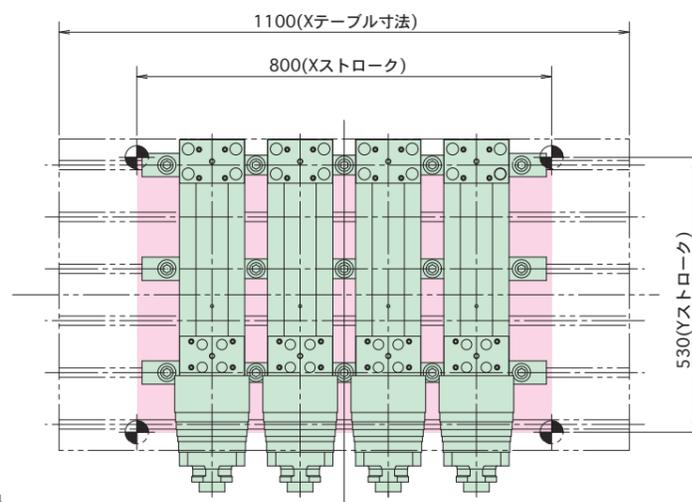
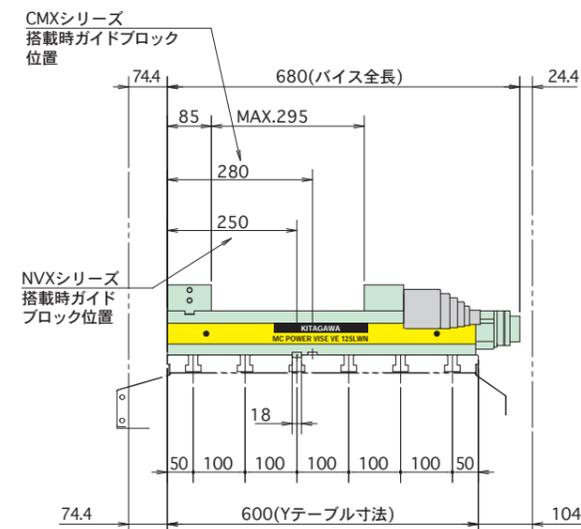
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を4個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



## VE125LWN-02



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を9個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。





# 森精機マシニングセンタ NVX5100/40



# 森精機マシニングセンタ NVX5100/40

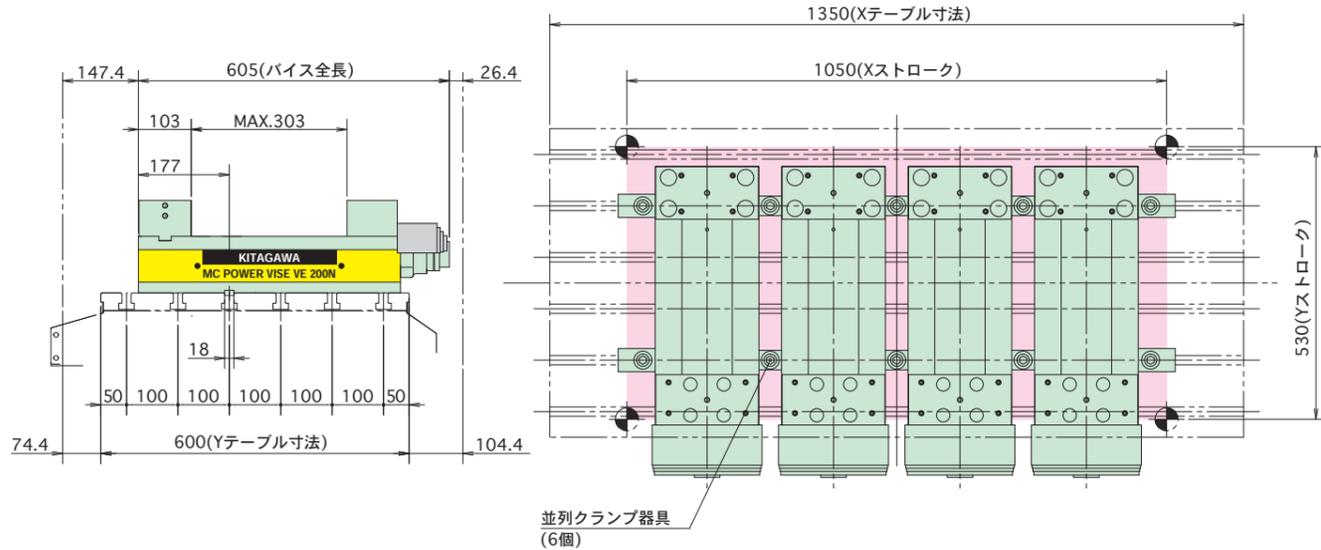


バイス

## VE200N



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を6個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅位置)の場合には別途費用が発生します。



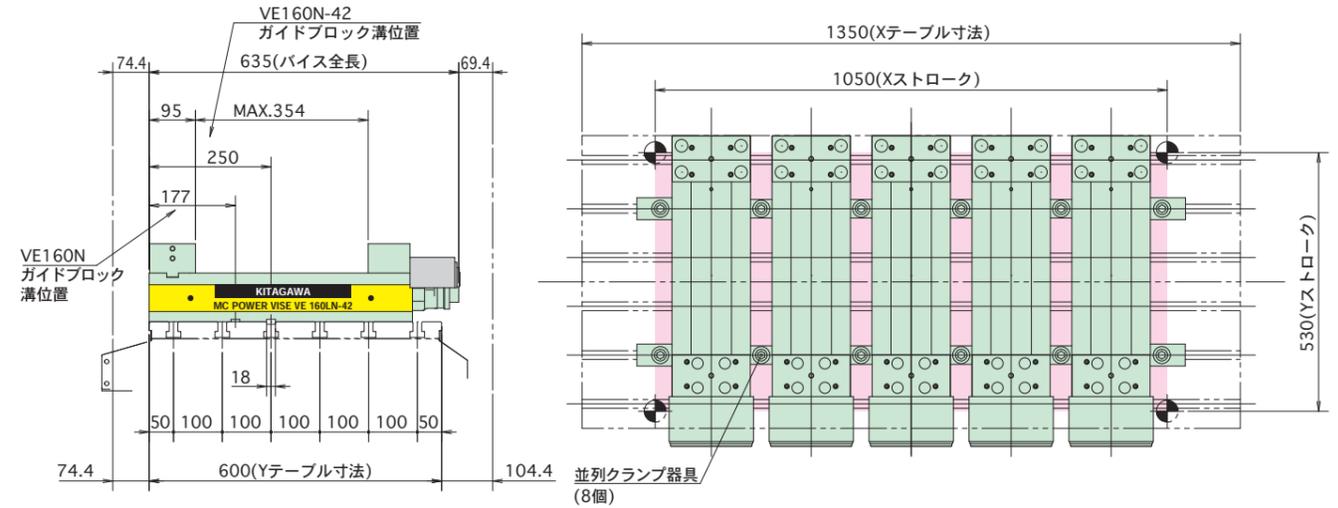
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅位置)の場合には別途費用が発生します。

バイス

## VE160LN-42



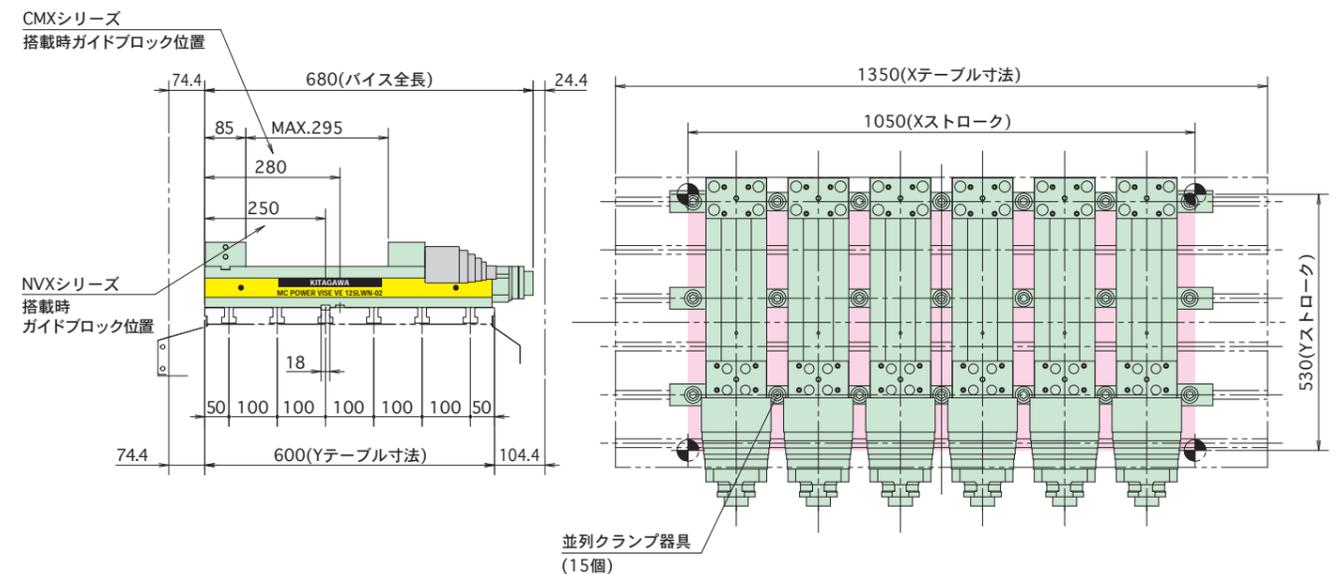
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を8個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅位置)の場合には別途費用が発生します。



## VE125LWN-02



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を15個使用した場合の図です。  
※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
※ガイドブロック変更(幅位置)の場合には別途費用が発生します。





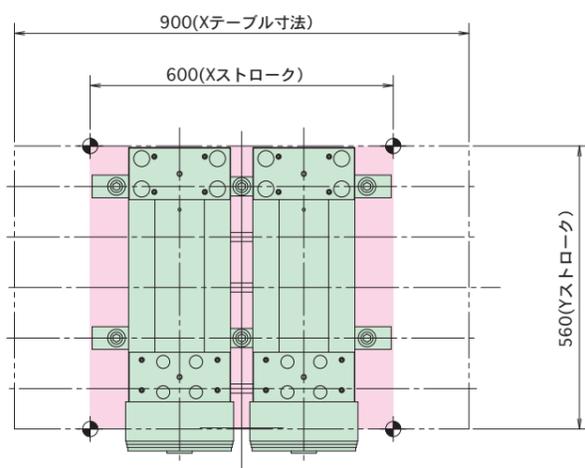
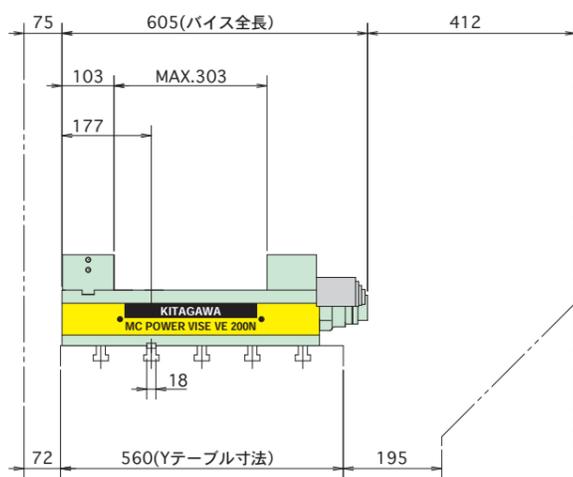
# 森精機マシニングセンタ CMX600V



## VE200N



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



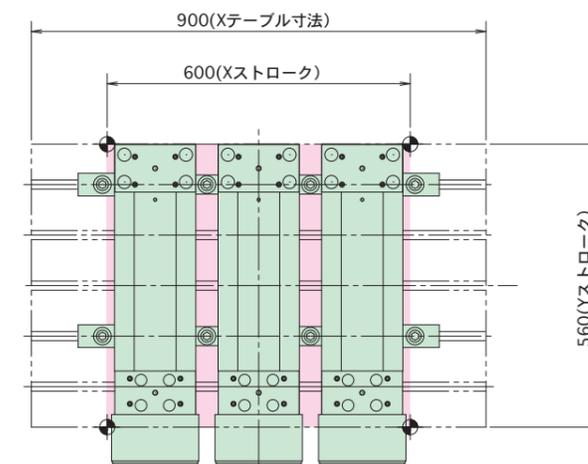
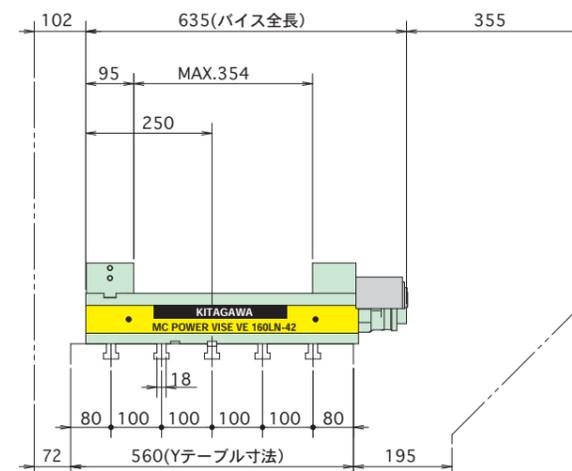
# 森精機マシニングセンタ CMX600V



## VE160LN-42



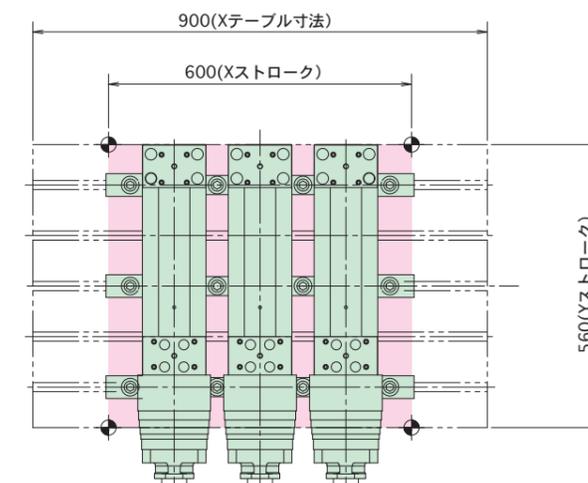
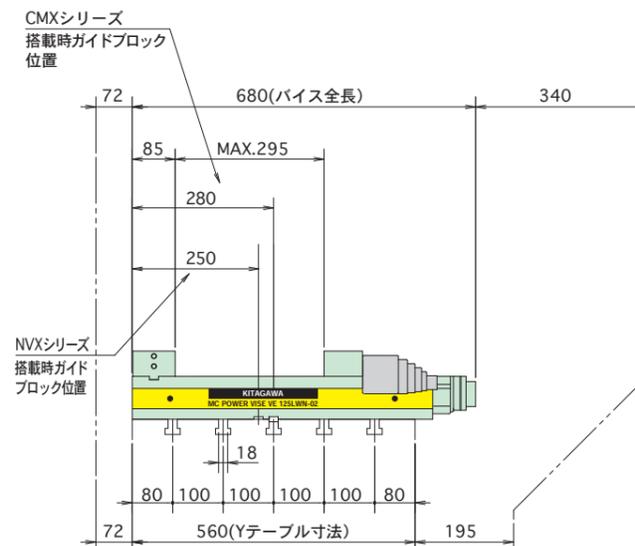
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



## VE125LWN-02



※250mm位置に取付いているガイドブロックを280mmの位置に付け替えが必要です。  
 ※ガイドブロック位置の変更が必要です。  
 ※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

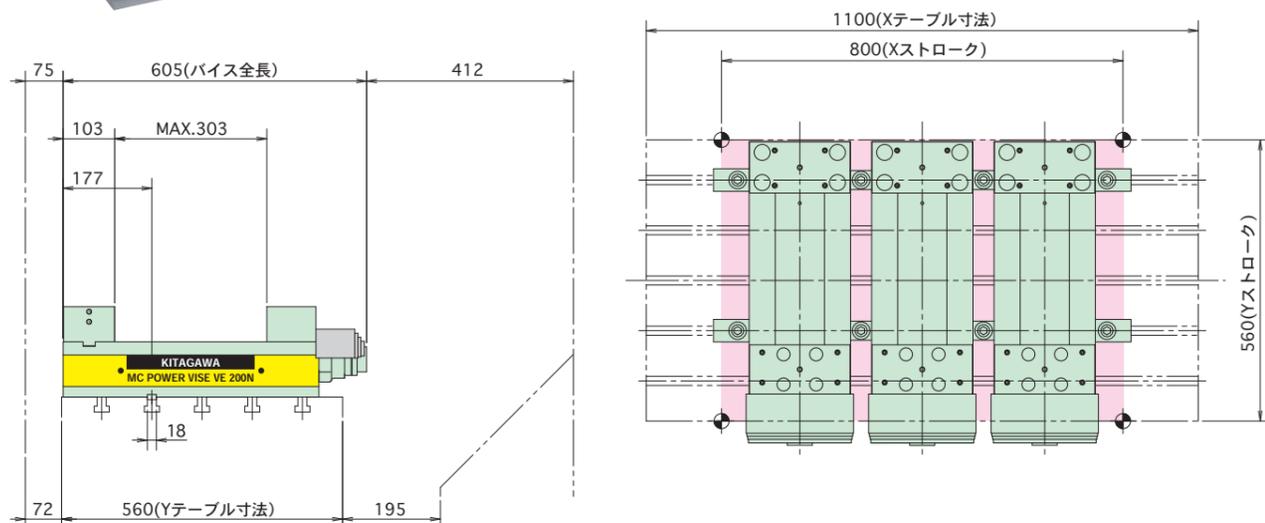




# 森精機マシニングセンタ CMX800V



## VE200N



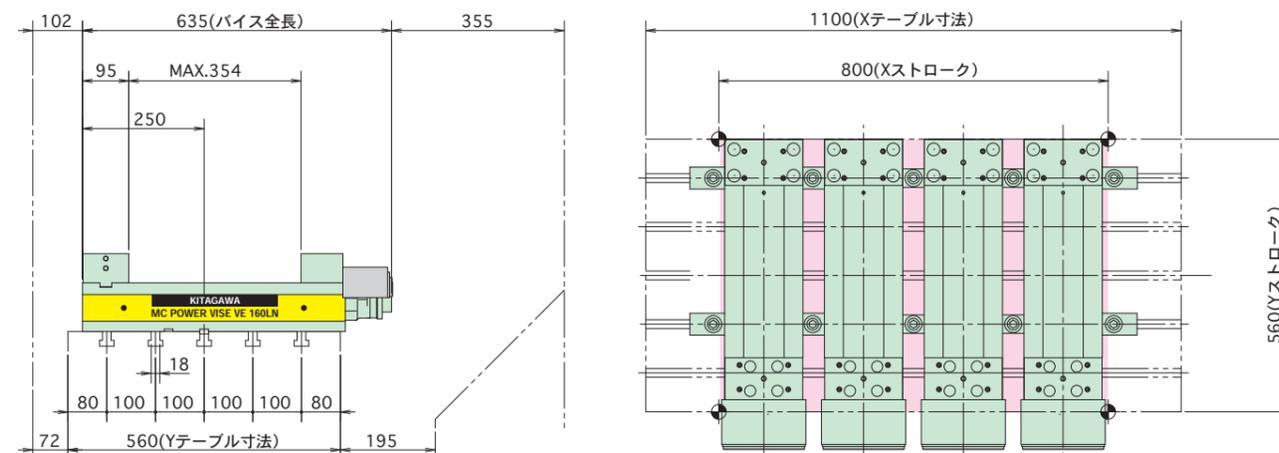
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



# 森精機マシニングセンタ CMX800V

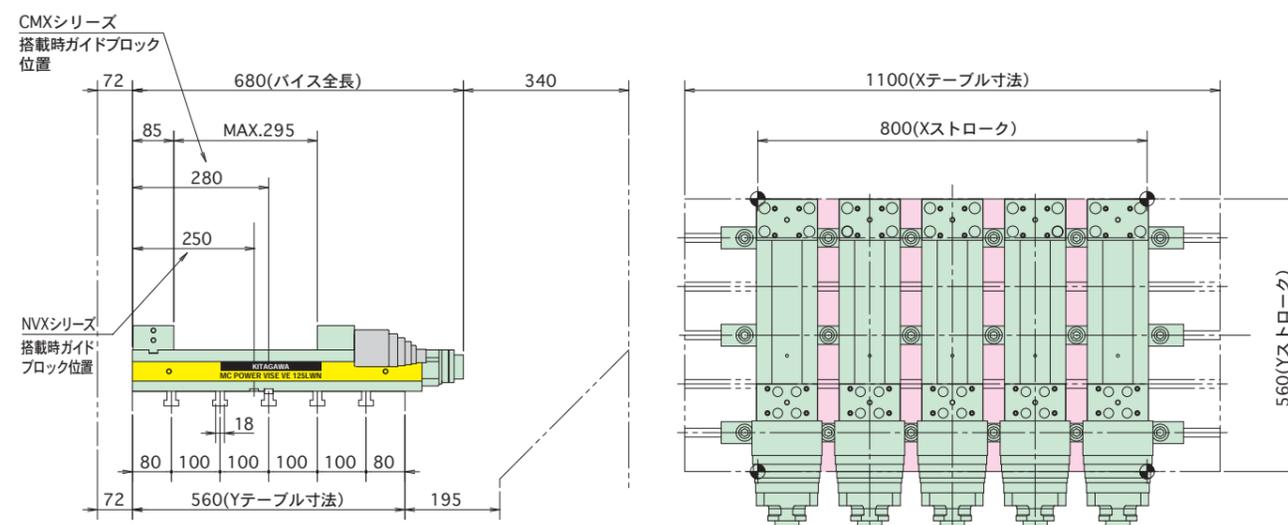


## VE160LN-42



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

## VE125LWN-02



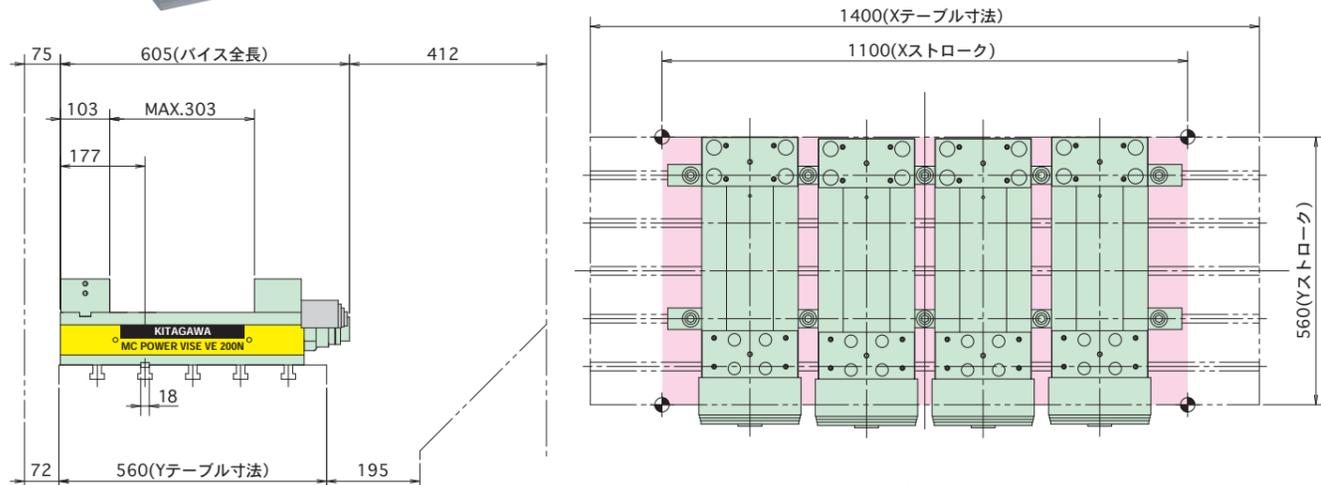
※250mm位置に取付いているガイドブロックを280mmの位置に付け替えが必要です。  
 ※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



# 森精機マシニングセンタ CMX1100V



## VE200N



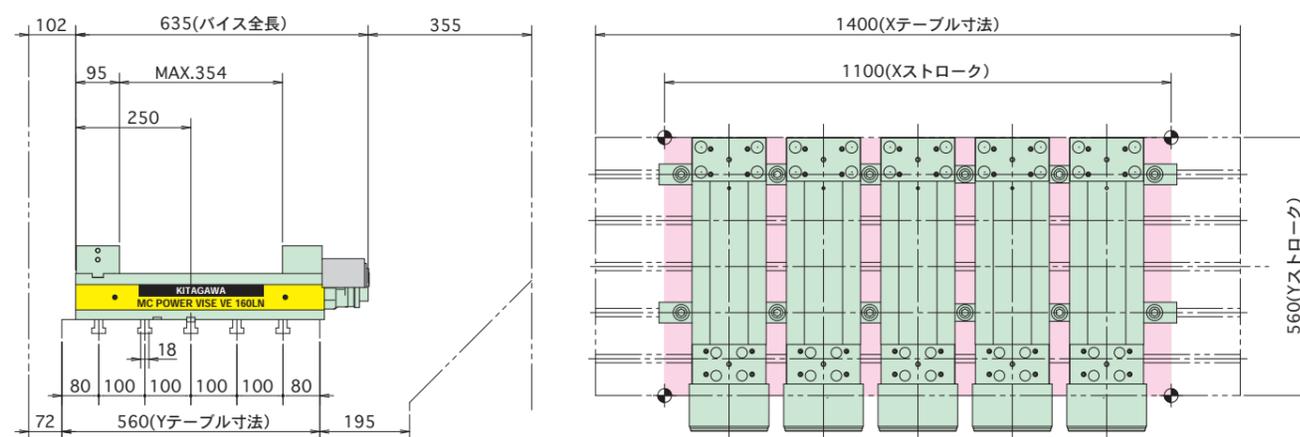
※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。



# 森精機マシニングセンタ CMX1100V

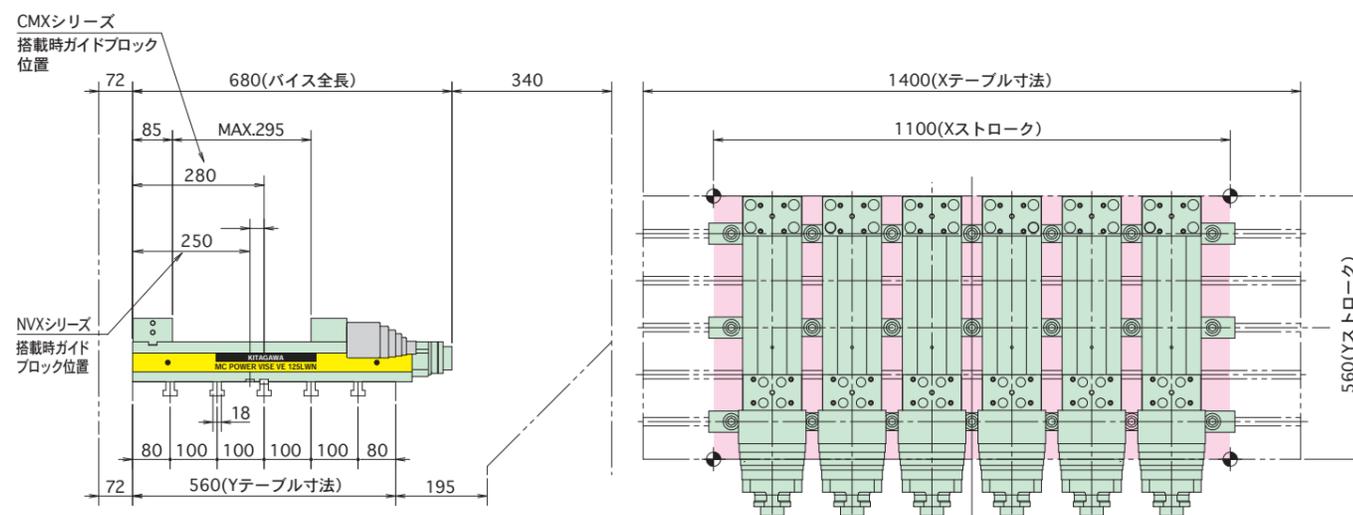


## VE160LN-42



※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

## VE125LWN-02



※250mm位置に取り付けているガイドブロックを280mmの位置に付け替えが必要です。  
 ※本図は、並列クランプ器具(オプション)を使用した場合の図です。  
 ※バイス側面図の左右の二点鎖線部はY軸フルストローク時の干渉領域を示します。  
 ※ガイドブロック変更(幅・位置)の場合には別途費用が発生します。

