

マイクロスイングストッパー

MICRO SWING STOPPER

型番 MSS-102

マイクロスイングストッパーは…

- フライス、マシニングセンター用、加工物の位置決めストッパーです。
- 位置決め後、ストッパーを反転すれば、サイド加工の際、カッターが緩衝しません。
- ストッパー部は、上下、前後共、30mm移動でき、最良の位置にセットできます。

下げると



102H

上げると



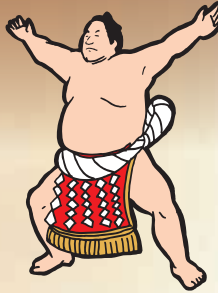
132H



仕様と寸法

- 幅(130)×奥行(140)×高さ(102~132)
- ストッパー先端にM8タップ加工
- テーブルへの取り付け穴はM16用長穴
- 材質はS50C

つっぱり



パラレル押え板バネ

TSUPPARI TPR-2510

COPPARI CPR-1010

つっぱりとは

フライス盤、ボール盤でのバイス作業には、パラレル(敷台)が使われます。加工物取替の際バイスを緩めた時、パラレルが口金から外れます。それを防ぐ専用スプリングです。

特長

- SK焼入バネ鋼で長期使用にも弾性は変わりません。
- スペーサ・ジョイントボルトを使えば10mm~300mmまで無段階に使えます。
- アルミブロックはM6タップが立ててあり、バネの固定やジョイント用に使えます。

いままで

- ◆マシニングセンターでテーブルを早送りしたらパラレルが抜けた。
 - 不良品を作った。
- ◆口金に両面テープや、接着剤でパラレルをはりつけた。
 - 取付、取外しがめんどろ。
- ◆コイルスプリングを使っていた。
 - バネの間に切粉がつまり、締め具合がわからなかった。
- ◆加工物取替の時、パラレルを取り出しづいっていた。
 - そうじに時間がかかった。
- ◆傾斜バイスでのパラレルの保持に苦労していた。



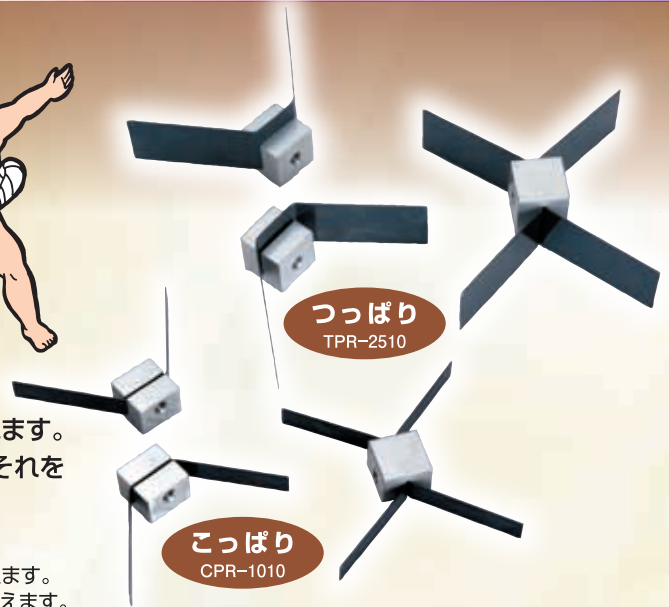
1 10~45mm
アルミブロックを外し、スプリングを単体で使う。



2 35~75mm
スプリングを対向につける。バネ力が増します。



3 50~300mm
M6寸切りボルトでジョイントする。



つっぱり
TPR-2510

こっぱり
CPR-1010

販売店

製品の仕様および外観は予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。

MICRO-PARTS

株式会社 **nji**

〒920-0027 金沢市駅西新町1丁目8番16号
TEL(076) 232-7150 FAX(076) 232-7160
Eメール nji@d6.dion.ne.jp OFFICE 東京・名古屋・大阪・金沢

ホームページ <http://www.d6.dion.ne.jp/~nji>

または、検索サイトで

エヌ・ジェイ・アイ

検索