

リリースタイミングもデジタル表示可能な

Variax

VGX series VGX30/60/100/350



工具なしで調整したい! 運転中にも微調整したい! 材料を微速送りで供給したい!など、作業の安全性、稼働率の向上を開発課題として、これまで実績と経験を踏まえ完成した新型カム式グリッパフィードです。

高速・高精度送りでしかも材料にキズが付きにくいことで定評あるVGシリーズの優れた特性に加え、材料厚さ、送り長さ、リリースタイミングの工具レス調整および、運転中の微調整を可能にしています。しかもそれらの調整は全てハンドル式 (VGX350は押ボタン式)で、その値は機械式カウンタにデジタル表示されますので、調整作業が極めて簡単です。

また材料厚さ、グリッパ力の調整には、グリッパパラメータ方式を採用することで、従来以上に簡単、正確にパラメータ調整が行えるようになりました。

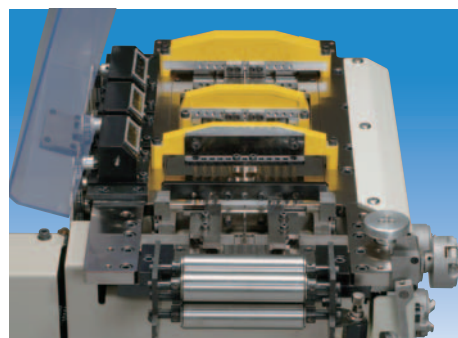
特長

調整機能充実(材料厚さ、リリース位置のデジタル表示機能追加)

異形材や二次加工材への対応性が向上

材料厚さが変化しても上材料ガイドの調整が不要

材料狭持力の損失の少ない門型グリッパ・クランプアームの採用により、搬送能力が向上



新型グリッパフィード

一般仕様

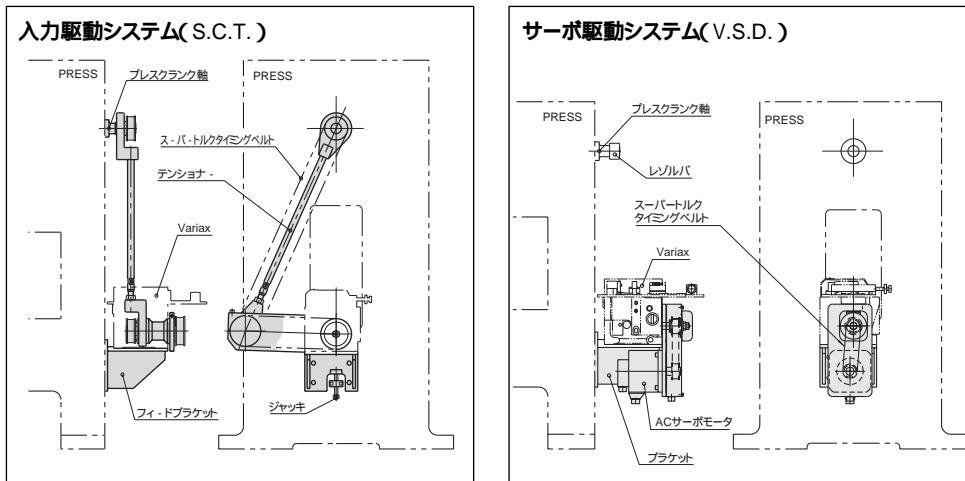
サイズ	単位	VGX30	VGX60	VGX100	VGX350
送り長さ	mm	0 ~ 30	0 ~ 60	0 ~ 100	50 ~ 350
送り長さ最小表示	mm				0.01
材料厚(注1)	mm				0.1 ~ 1
グリップ力	N				5000
材料巾	mm				70 ~ 420
最大ストローク数	spm	2000	1500	1000	300
最大送り速度	m/min				90
送り角度	deg	156	165	165	165
繰り返し送り精度(注2)	mm				±0.08
パイロットリリース	(°)	約51	約49		約46
入力軸駆動速比	rpm : s	1:1	2:1		
使用空気圧	kPa	490 ~ 690			
使用油圧	kPa	29 ~ 49			
使用油流量	/min	0.4			1.5
潤滑方式		強制給油			
使用電源	V	AC100V単相			
製品質量	kg	95			750

1回の送り動作に入力軸2回転が必要となります。 VGX350の送り長さ、材料厚、リリース位置は押ボタン調整となります。

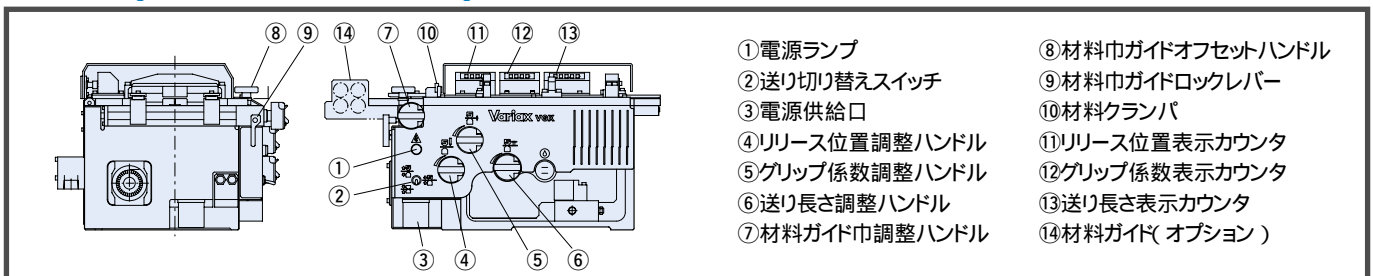
注1)材料厚が1mmを超える仕様の場合は、当社営業部までお問い合わせください。

注2)送り精度は、運転条件により変化します。記載の数値は目安値となります。

駆動方法



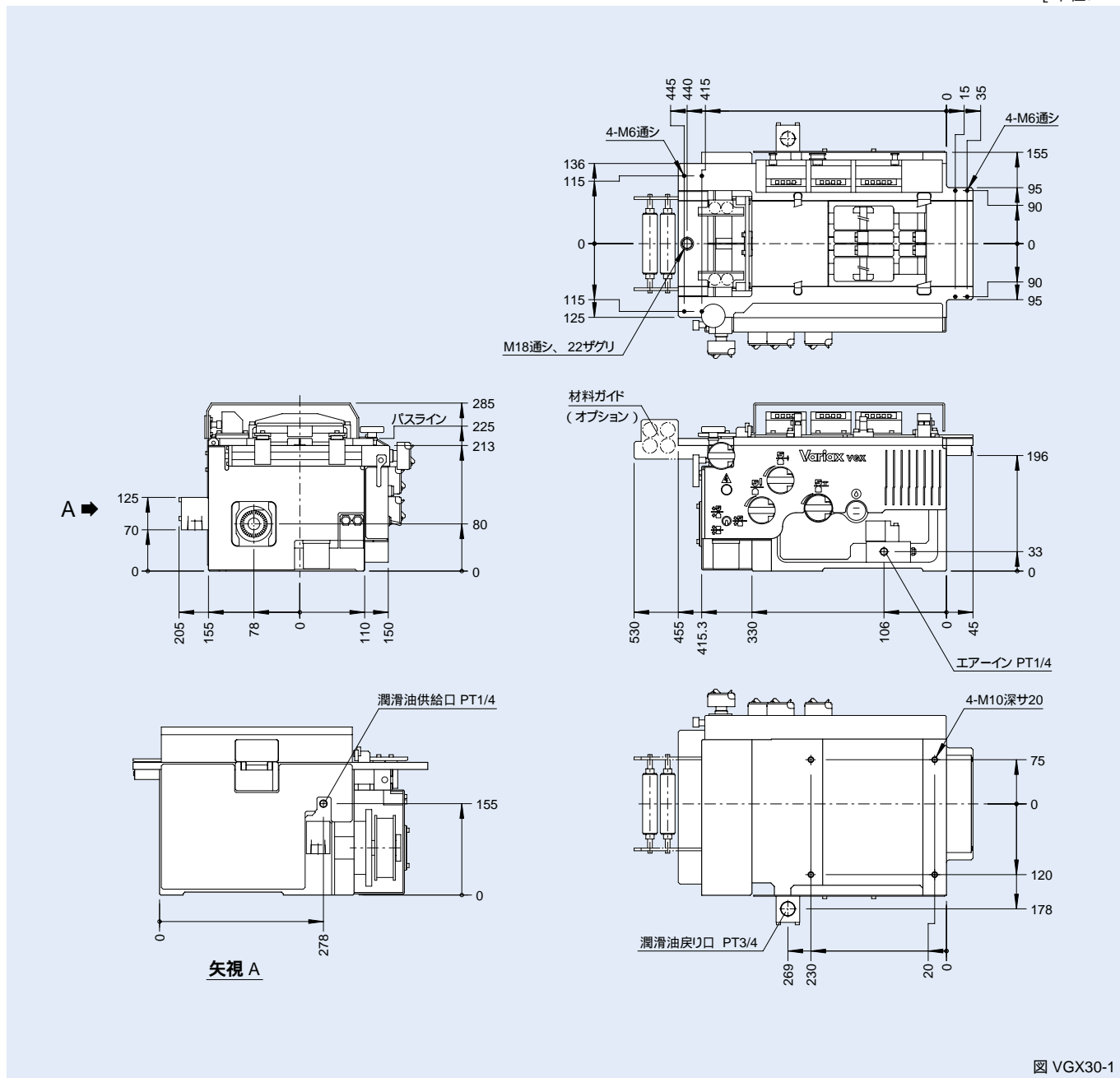
各部名称(VGX30/60/100の場合)



VGX30

VGX30寸法図

[単位:mm]



特性表

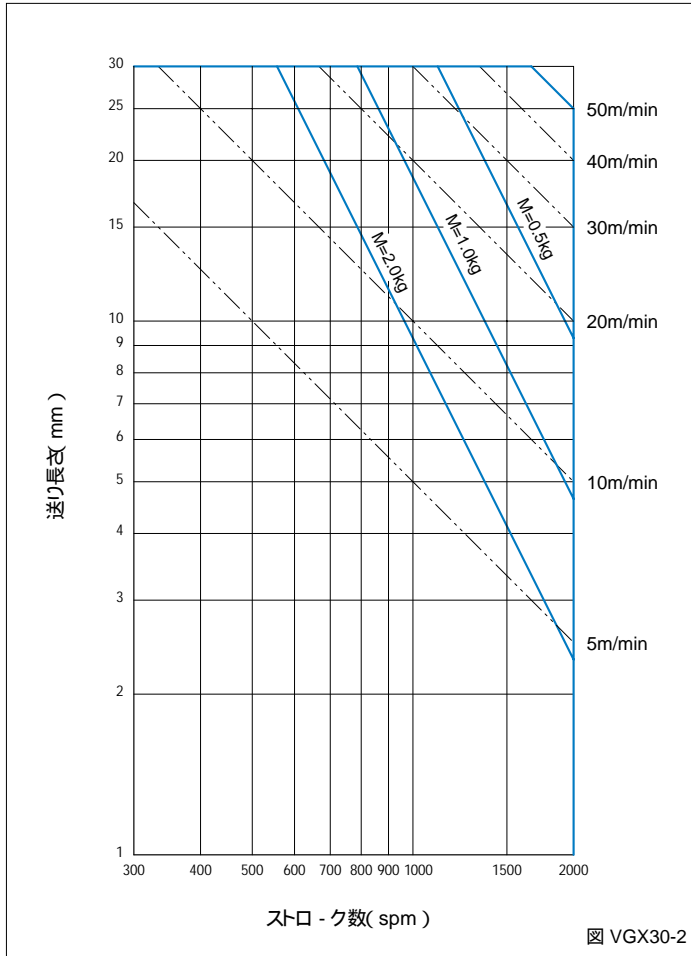
表 VGX30-1

特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値
送り長さ	mm	0~30	送り長さ最小表示	mm	0.005	使用空気圧	kPa	490~690
材料厚	mm	0.1~2(注1)	送り角度	deg	156	使用油圧	kPa	29~49
グリップ力	N	1700	パイロットリリース	(°)	約51	使用油流量	/min	0.4
材料巾	mm	8~100	入力軸駆動速比	rpm:s	1:1	使用電源	V	AC100V単相
最大ストローク数	spm	2000				製品質量	kg	95
最大送り速度	m/min	50	推奨潤滑油		シェルオマラ68	ハウジング塗装色		5Y7/1
繰返し送り精度	mm	±0.025(注2)	潤滑方式		強制給油	操作パネル塗装色		2.5Y9/0.2

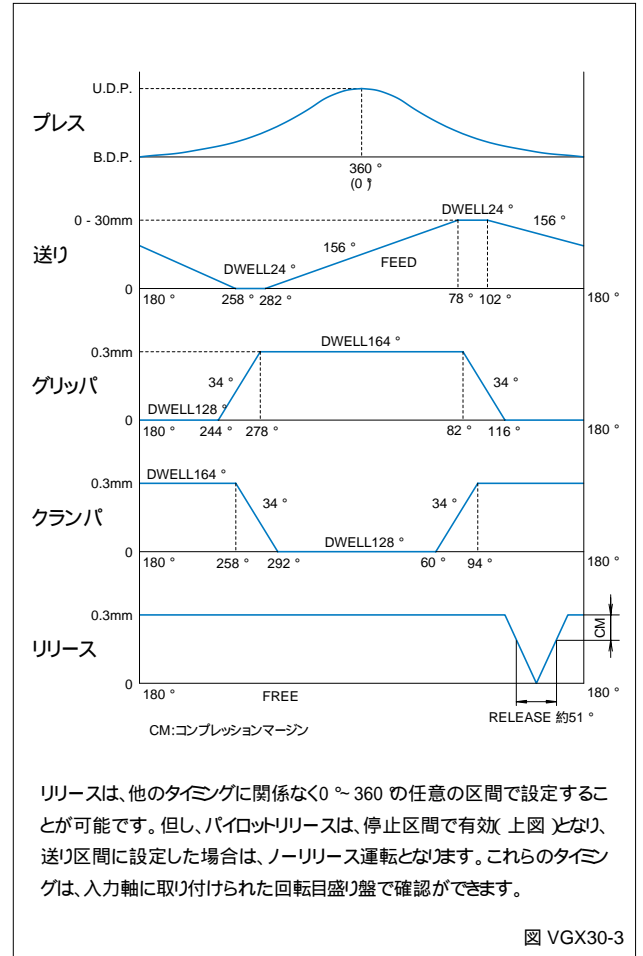
注1)材料厚が1mmを超える仕様の場合は、当社営業部までお問い合わせください。
注2)送り精度は、運転条件により変化します。記載の数値は目安値となります。

1N・m 0.102kgf・m

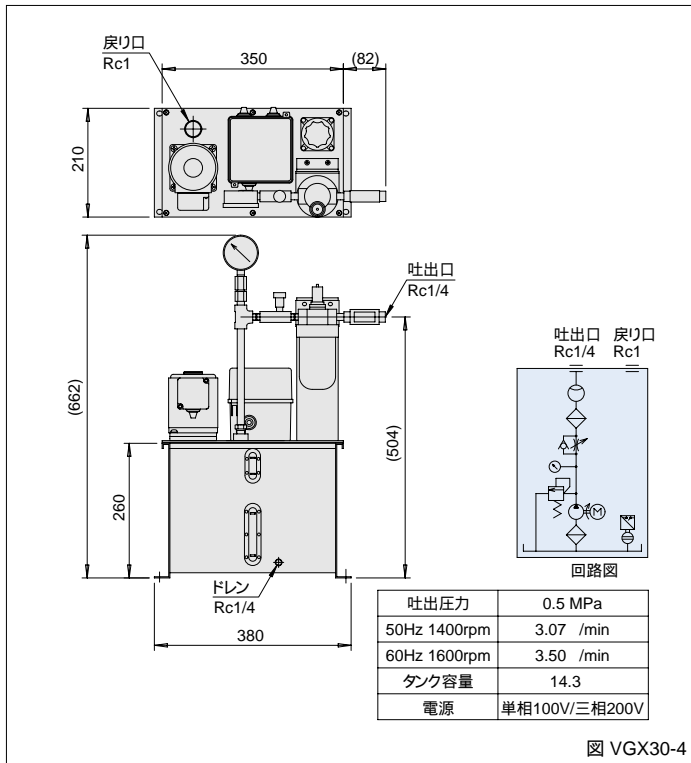
最大送り能力表(駆動方法:S.C.T.)



タイミング線図



オイルポンプ



VGX60

VGX60寸法図

[単位:mm]

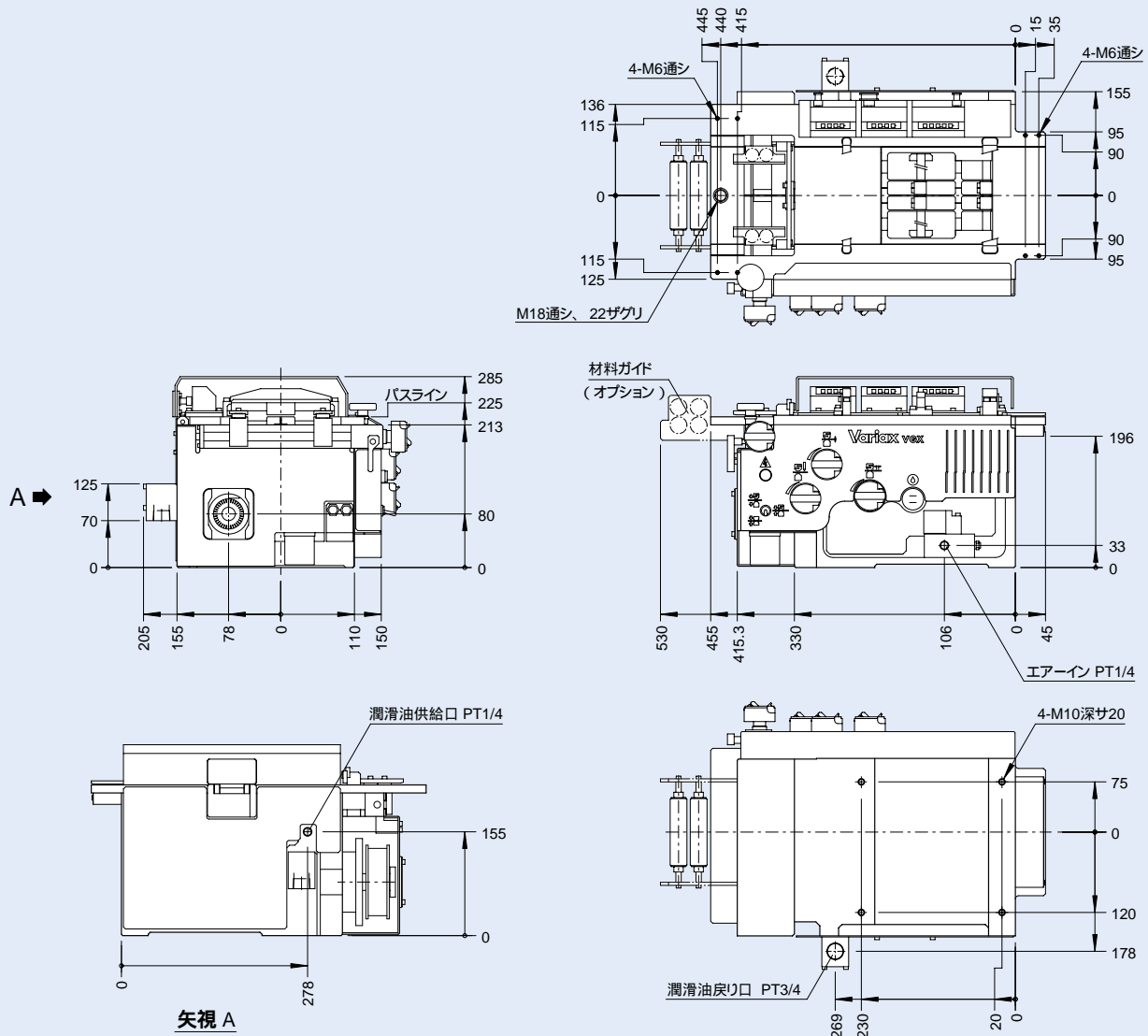


図 VGX60-1

特性表

表 VGX60-1

特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値
送り長さ	mm	0~60	送り長さ最小表示	mm	0.005	使用空気圧	kPa	490~690
材料厚	mm	0.1~2(注1)	送り角度	deg	165	使用油圧	kPa	29~49
グリップ力	N	1700	パイロットリリース	(°)	約49	使用油流量	/min	0.4
材料巾	mm	8~100	入力軸駆動速比	rpm:s	2:1(注3)	使用電源	V	AC100V単相
最大ストローク数	spm	1500				製品質量	kg	95
最大送り速度	m/min	50	推奨潤滑油		シェルオマラ68	ハウジング塗装色		5Y7/1
繰返し送り精度	mm	±0.025(注2)	潤滑方式		強制給油	操作パネル塗装色		2.5Y9/0.2

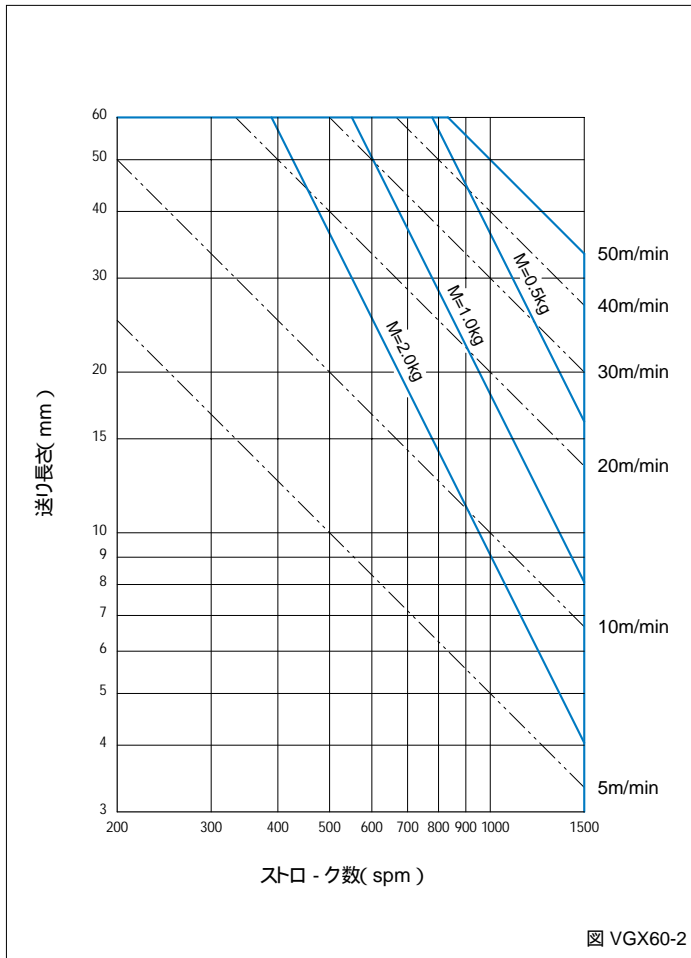
注1)材料厚が1mmを超える仕様の場合は、当社営業部までお問い合わせください。

注2)送り精度は、運転条件により変化します。記載の数値は目安値となります。

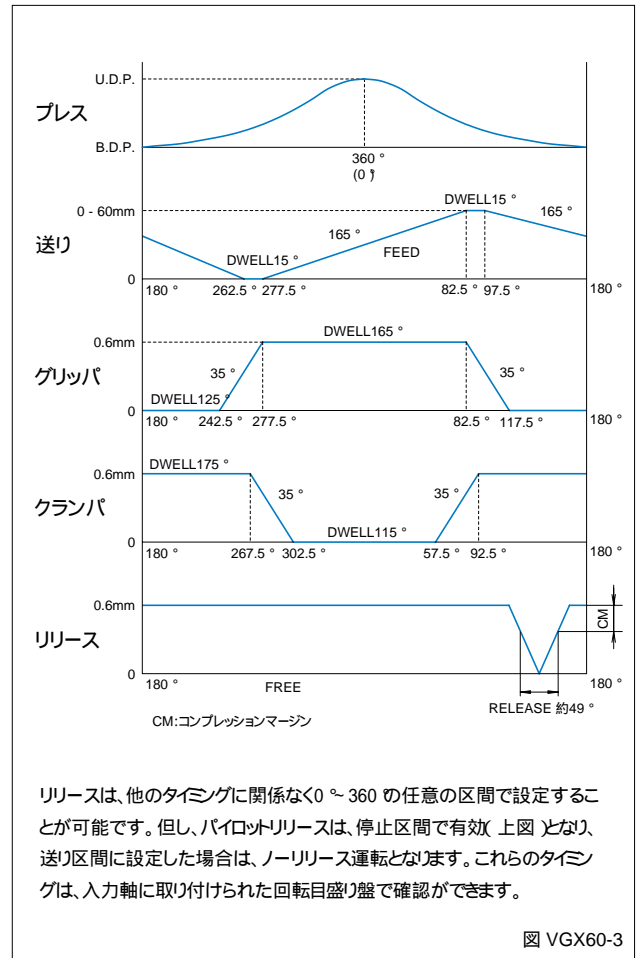
注3)VGX60は、入力軸2回転で1回送り動作をします。したがって入力軸の駆動速比を2:1に増速して下さい。

1N・m 0.102kgf・m

最大送り能力表(駆動方法:S.C.T.)

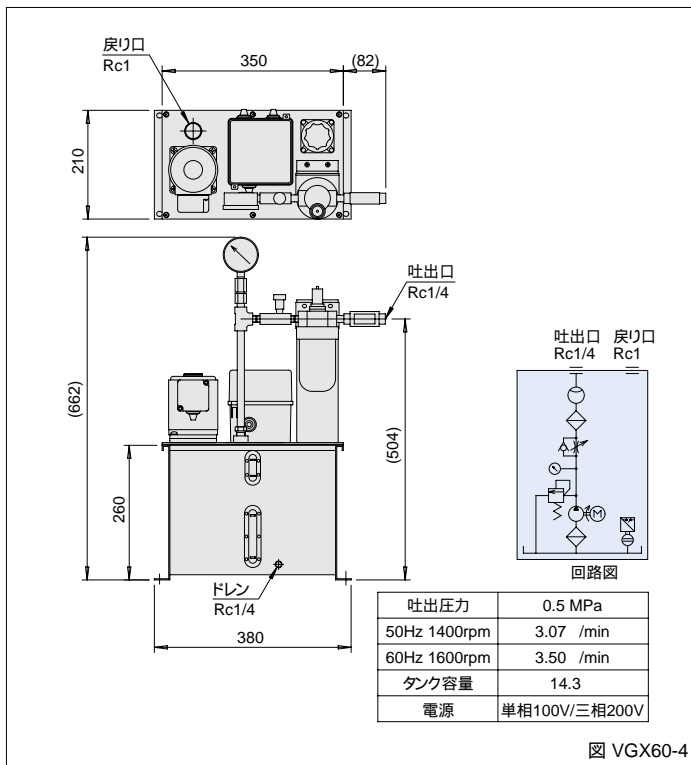


タイミング線図



リリースは、他のタイミングに関係なく0°～360°の任意の区間で設定することが可能です。但し、パイロットリリースは、停止区間で有効(上図)となり、送り区間に設定した場合は、ノーリリース運転となります。これらのタイミングは、入力軸に取り付けられた回転目盛り盤で確認ができます。

オイルポンプ



VGX100

VGX100寸法図

[単位:mm]

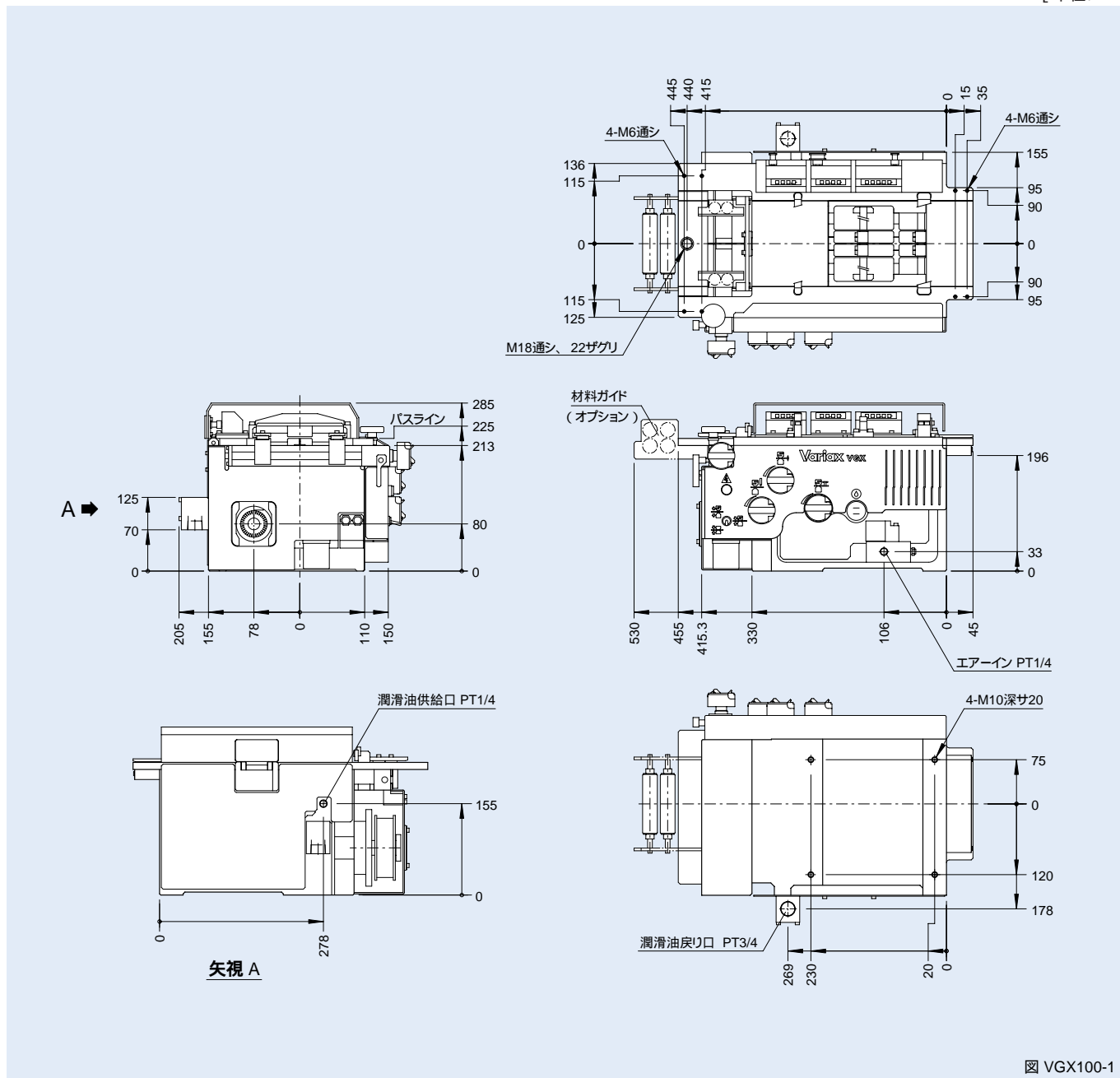


図 VGX100-1

特性表

表 VGX100-1

特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値
送り長さ	mm	0 ~ 100	送り長さ最小表示	mm	0.005	使用空気圧	kPa	490 ~ 690
材料厚	mm	0.1 ~ 2(注1)	送り角度	deg	165	使用油圧	kPa	29 ~ 49
グリップ力	N	1700	パイロットリリース	(°)	約49	使用油量流	/min	0.4
材料巾	mm	8 ~ 100	入力軸駆動速比	rpm:s	2:1(注3)	使用電源	V	AC100V単相
最大ストローク数	spm	1000				製品質量	kg	95
最大送り速度	m/min	50	推奨潤滑油		シェルオマラ68	ハウジング塗装色		5Y7/1
繰返し送り精度	mm	±0.025(注2)	潤滑方式		強制給油	操作パネル塗装色		2.5Y9/0.2

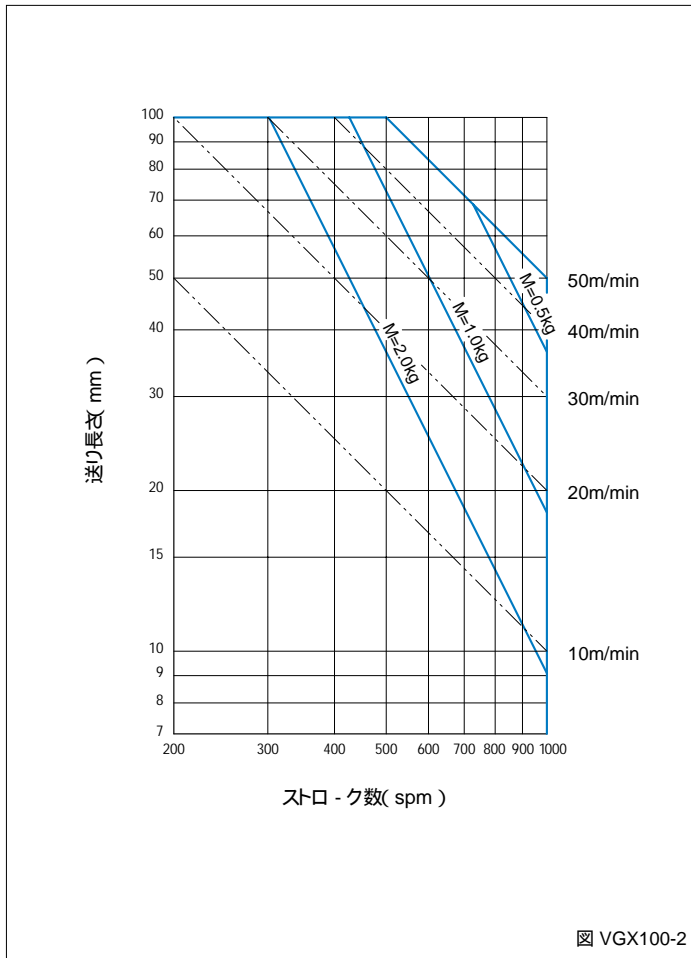
注1)材料厚が1mmを超える仕様の場合は、当社営業部までお問い合わせください。

注2)送り精度は、運転条件により変化します。記載の数値は目安値となります。

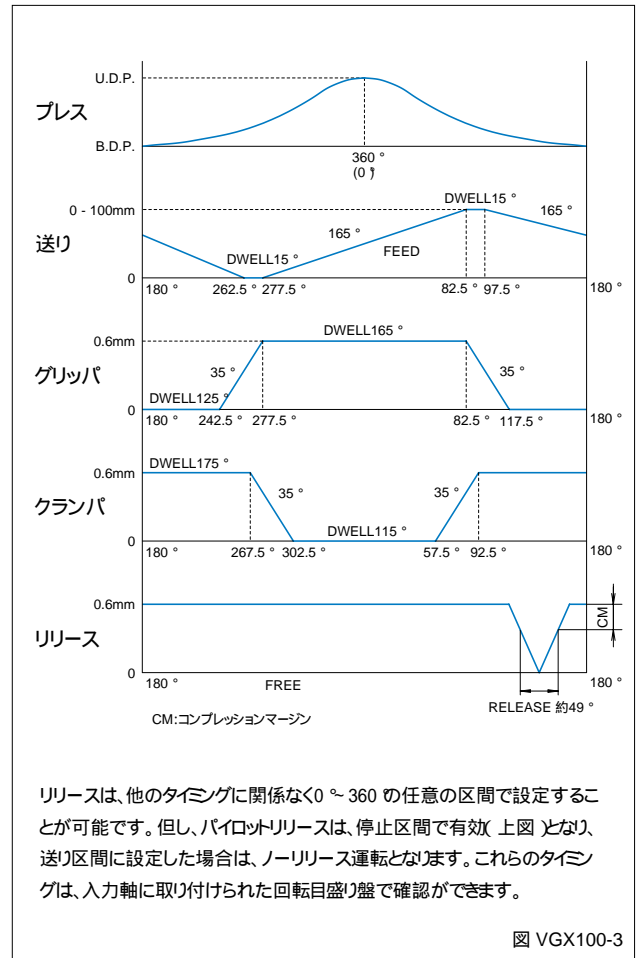
注3)VGX100は、入力軸2回転で1回送り動作をします。したがって入力軸の駆動速比を2:1に増速して下さい。

1N・m 0.102kgf・m

最大送り能力表(駆動方法:S.C.T.)

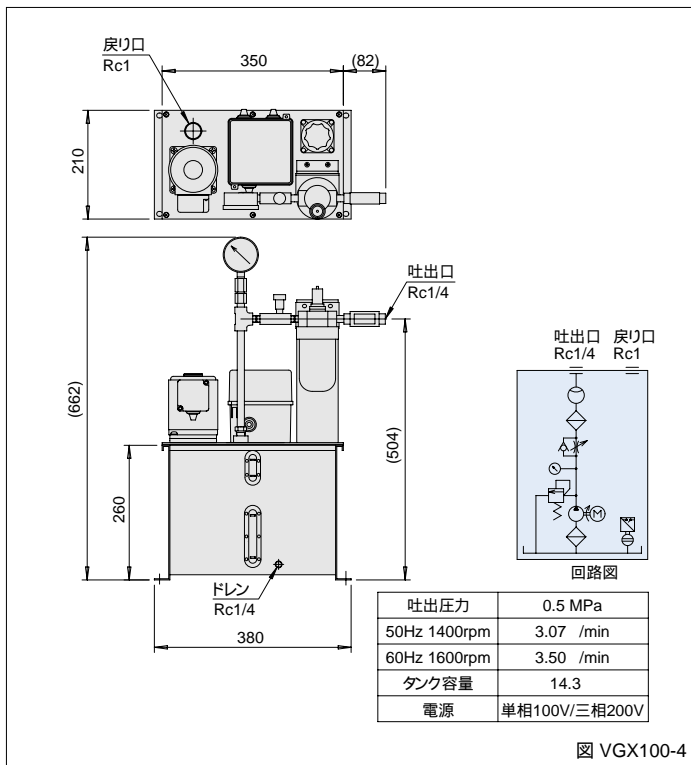


タイミング線図



リリースは、他のタイミングに関係なく0 ~ 360 の任意の区間で設定することが可能です。但し、パイロットリリースは、停止区間で有効(上図)となり、送り区間に設定した場合は、ノーリリース運転となります。これらのタイミングは、入力軸に取り付けられた回転目盛り盤で確認ができます。

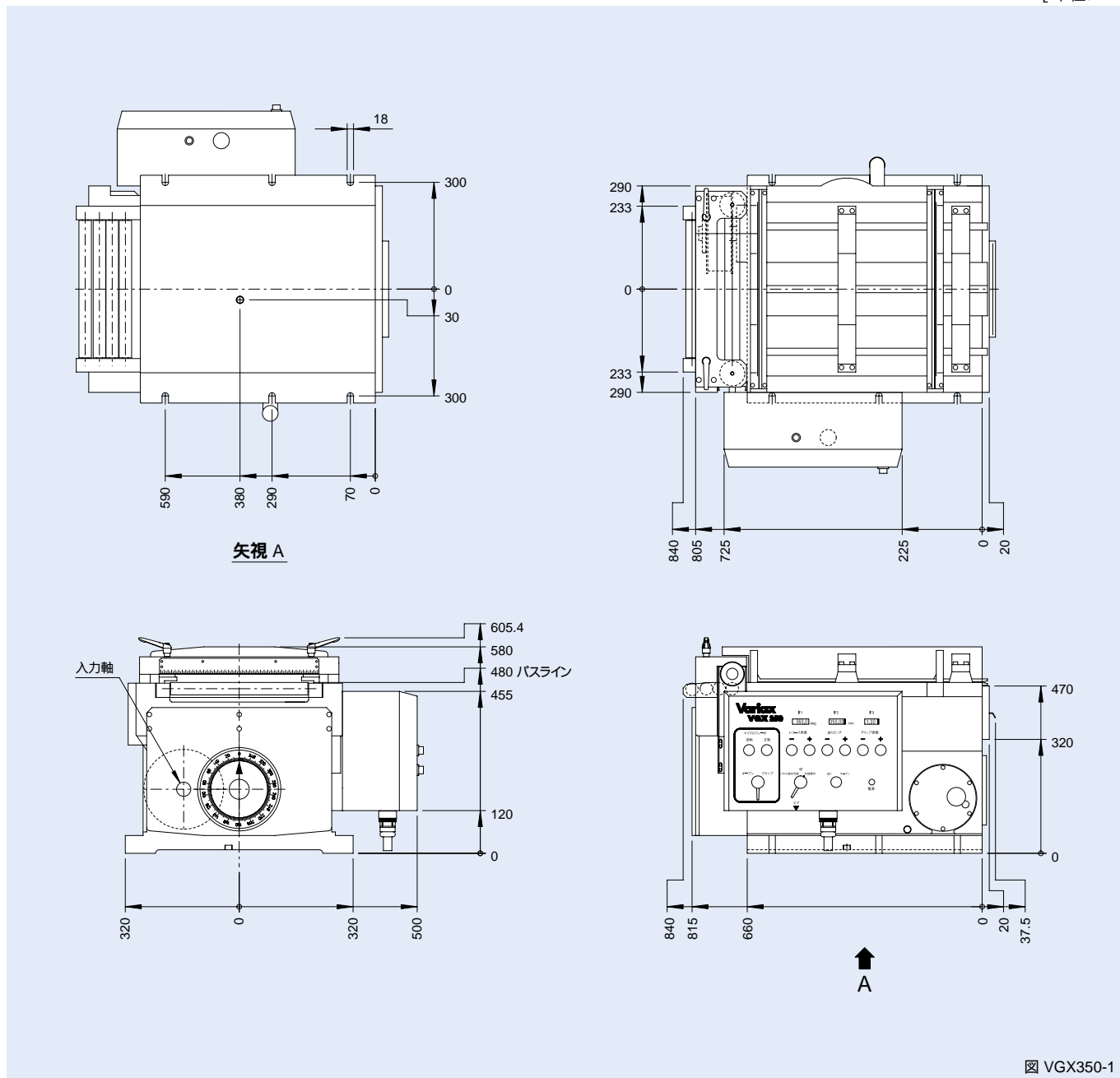
オイルポンプ



VGX350

VGX350寸法図

[単位:mm]



特性表

表 VGX350-1

特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値	特性項目	単位	数値
送り長さ	mm	50~350	送り長さ最小表示	mm	0.01	使用空気圧	kPa	490~690
材料厚	mm	0.1~1(注1)	送り角度	deg	165	使用油圧	kPa	29~49
グリップ力	N	5000	パイロットリリース	(°)	約46	使用油量流	/min	1.5
材料巾	mm	70~420	入力軸駆動速比	rpm:s	2:1(注3)	使用電源	V	AC100V単相
最大ストローク数	spm	300				製品質量	kg	750
最大送り速度	m/min	90	推奨潤滑油		シェルオマラ150	ハウジング塗装色		5Y7/1
繰り返し送り精度	mm	±0.08(注2)	潤滑方式		強制給油	操作パネル塗装色		2.5Y9/0.2

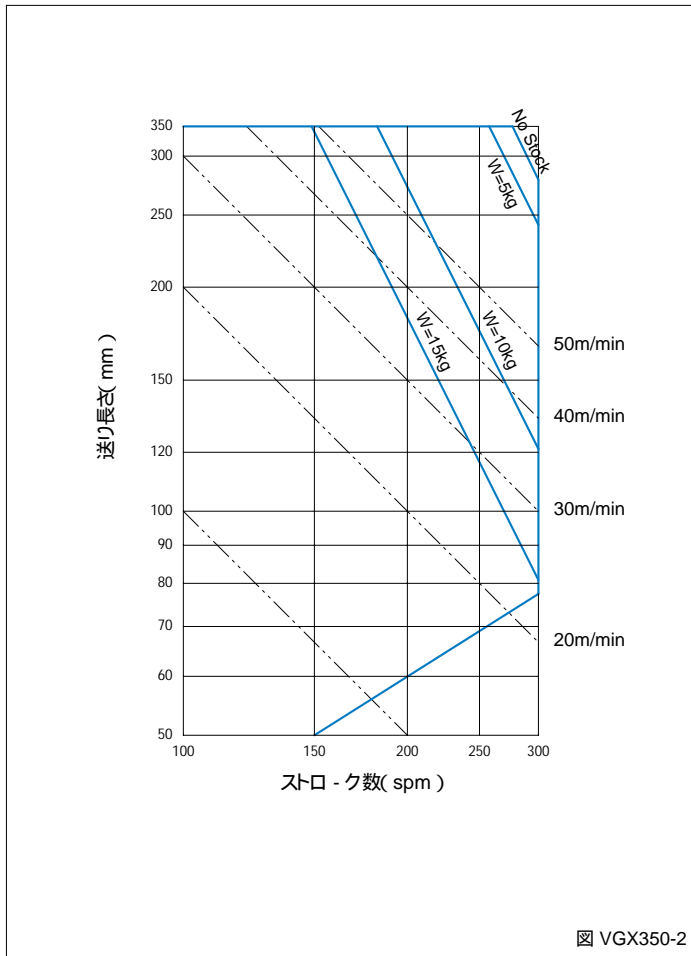
注1)材料厚が1mmを超える仕様の場合は、当社営業部までお問い合わせください。

注2)送り精度は、運転条件により変化します。記載の数値は目安値となります。

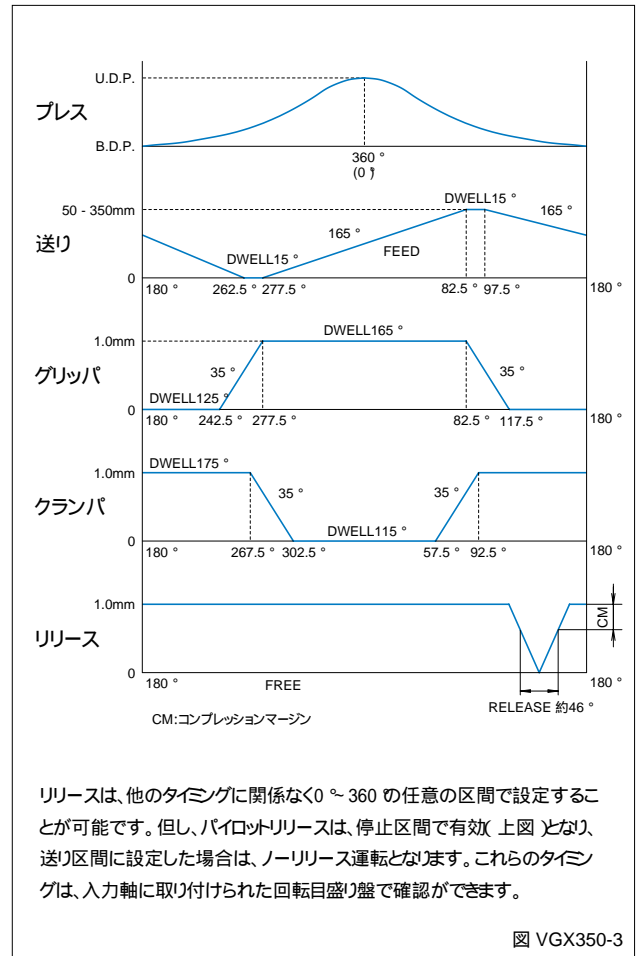
注3)VGX350は、入力軸2回転で1回送り動作をします。したがって入力軸の駆動速比を2:1に増速して下さい。

1N・m 0.102kgf・m

最大送り能力表(駆動方法:S.C.T.)



タイミング線図



オイルポンプ

