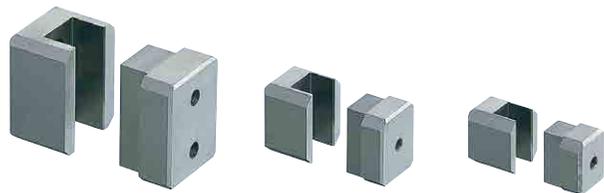


超精級位置決めストレートブロックセット

-PL面取付タイプ-

RoHS10



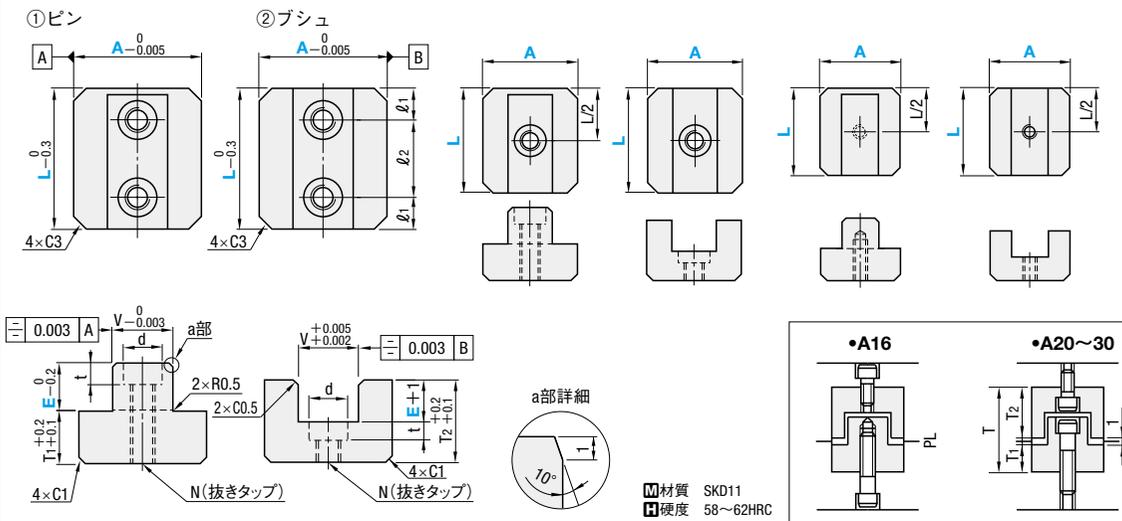
V公差		位置決め精度	A・B面に対する
①ピン	②プッシュ	(クリアランス)	V寸の対称度
0 -0.003	+0.005 +0.002	0.002 0.008	0.003以下

VTBSF

■取付ボルト穴2カ所 (L30・40)

■取付ボルト穴1カ所 (L25)

■取付タップ穴1カ所 (L16・20)



V	T	T1	T2	ボルト穴		取付ボルト	抜きタップ	ボルト穴数	型式		L	E
				l1	l2				Type	A		
9	26	8	17	-	-	M4ボルト	M4	1 (タップ穴)	VTBSF	16	16	8
12				7.5	15	6.5		3.5		M3ボルト	2	20
15	32	10	21	-	-	M4ボルト	M5	1	VTBSF	25	25	10
17				7.5	15	8		5		M4ボルト	2	30
17	36	12	23	10	20	M5ボルト	M6	2	VTBSF	30	30	12

Order 注文例
型式 - L - E
VTBSF20 - 25 - 8

Delivery 出荷日
在庫品

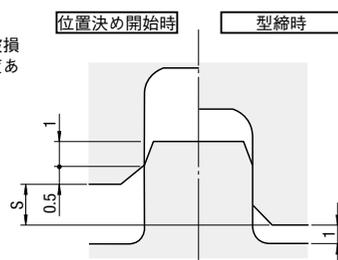
■特長

- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決め最適です。
- コアピン等がキャピティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
- クリアランスが非常に小さくなっており、ガイドピンは精級をご使用ください。

■ご使用にあたって

- 凸側、凹側がぶつかり合うと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。

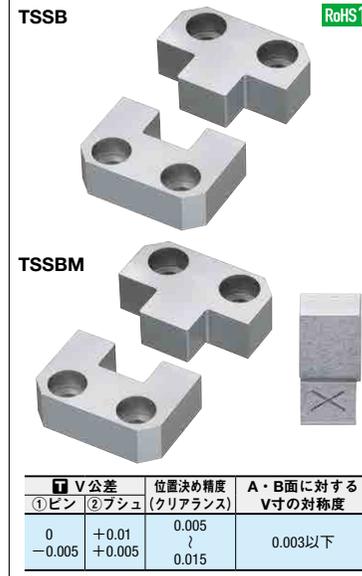
E	S (有効保持長max.)
8	5.5
10	7.5
12	9.5



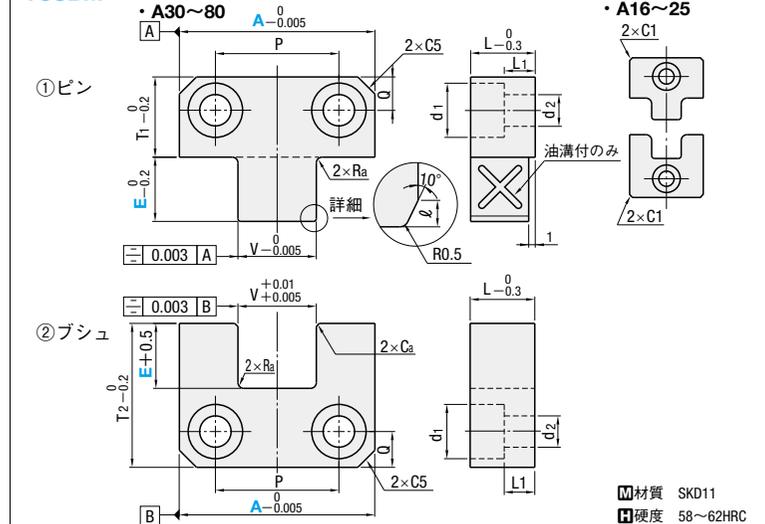
サイドストレートブロックセット

-サイド取付タイプ / 油溝付 サイド取付タイプ-

RoHS10



TSSB TSSBM (油溝付)



V公差		位置決め精度	A・B面に対する
①ピン	②プッシュ	(クリアランス)	V寸の対称度
0 -0.005	+0.01 +0.005	0.005 0.015	0.003以下

V	T1	T2	l	Ra	Ca	ボルト穴		取付ボルト	L	L1	型式							
						P	Q				d1	d2	Type	A	E			
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4ボルト	8	3	TSSB	16	6			
8						19	20	6										
10						22	25	8										
12	14	22	1	1	0.5	16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4	TSSB	30	20			
15						34	2	2	1	22	7	11		6.6	M6ボルト	13	6	10
15						28	1	1	0.5	43	2	2		1	6.6	M6ボルト	13	6
25	30	65	2	2	1	36	12	14	8.6	M8ボルト	20	11	TSSB	20	35			
30						50	2	2	1	52	14	18		11	M10ボルト	25	14	30
30						70	2	2	1	85	14	18		11	M10ボルト	25	14	45

V	T1	T2	l	Ra	Ca	ボルト穴		取付ボルト	L	L1	型式				
						P	Q				d1	d2	Type	A	E
12	14	22	1	1	0.5	16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4	TSSBM (油溝付)	30	8
15	18	28	1	1	0.5	22	7	11	6.6	M6ボルト	13	6		40	10

Order 注文例
型式 - E
TSSB20 - 6

Delivery 出荷日
在庫品

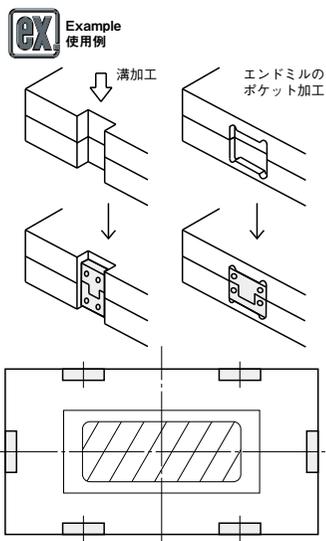
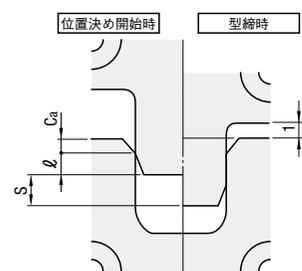
■特長

- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決め最適です。コアピン等がキャピティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
- 油溝付タイプ (TSSBM) は、サイドストレートブロックセット (TSSB) の摺動部、ピン側の両側2ヶ所に油溝を付けたタイプです。油溝により摺動部に常に油を行き渡らせることで、サイドストレートブロックセットのかじり・焼きつきを防止します。
- プレートを重ねて同時加工を行う (右図参照) ことで位置決めを容易に行えます。
- クリアランスが非常に小さくなっており、ガイドピンは精級をご使用ください。

■ご使用にあたって

- 凸側、凹側がぶつかり合いますと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。

E	S (有効保持長max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5
20	16.0
25	21.0
30	26.0
35	31.0
45	41.0



比較的大型サイズの金型では、モールドベースの長手方向に片側2セットずつご使用いただけますと、より一層精密な位置決めができます。