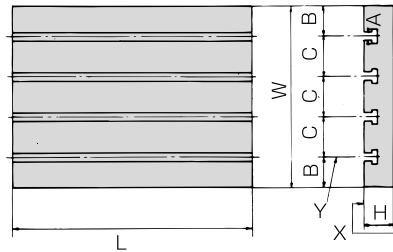
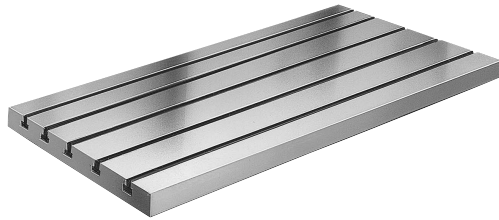


MCマシン補助テーブルB OSM-174

上面よりキャップボルトによるクランプ型

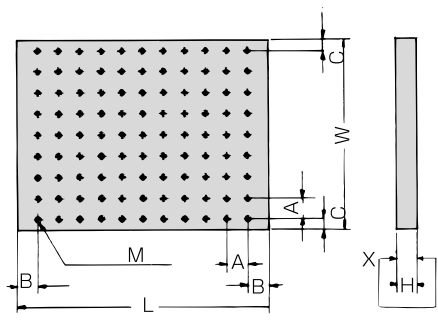
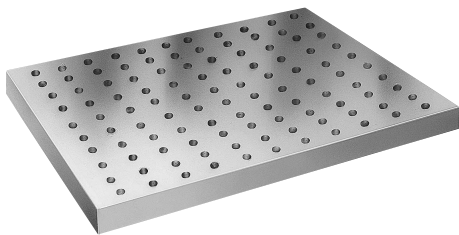


材 質 FC300
熱処理 焼鈍
仕 上 研削仕上

●OSM-174 精度・寸法・定価表

No.	寸法(mm)				クランプ穴	上下面の平行度 X	第1溝の 平行度 Y	T溝間の 平行度	T溝本数 (kg)	定価
	長(L) × 巾(W) × 高(H)	T溝巾 A	T溝ピッチB	T溝ピッチC						
1	1400 x 680 x 95	18	120	110	ユーザー 仕様	0.02	0.05	0.03	5	御照会下さい
2	1500 x 700 x 95	18	100	125		0.02	0.05	0.03	5	
3	1600 x 900 x 95	20	150	150		0.04	0.05	0.03	5	
4	1500 x 3000 x 250	ユーザー仕様	—	—		0.06	0.05	0.03	ユーザー仕様	
5	2000 x 800 x 100	18	100	100		0.04	0.06	0.04	7	
6	2500 x 5000 x 250	ユーザー仕様	—	—		0.11	0.08	0.06	ユーザー仕様	

MCマシン補助テーブルC OSM-175



材 質 FC300
熱処理 焼鈍
仕 上 研削仕上

●OSM-175 精度・寸法・定価表

No.	寸法(mm)			穴ピッチ A	上下面の平行度 X	タップ穴 M	タップ数	定 価
	巾(W) × 長(L) × 高(H)	B	C					
1	250 x 600 x 50	50	25	50	0.02	M16	55	御照会下さい
2	400 x 800 x 50	50	25	50	0.02	M16	120	
3	410 x 800 x 50	50	30	50	0.02	M16	120	
4	320 x 600 x 50	50	35	50	0.02	M16	66	
5	450 x 600 x 50	50	25	50	0.02	M16	99	
6	500 x 800 x 50	50	25	50	0.02	M16	150	
7	600 x 900 x 50	50	50	50	0.02	M16	187	