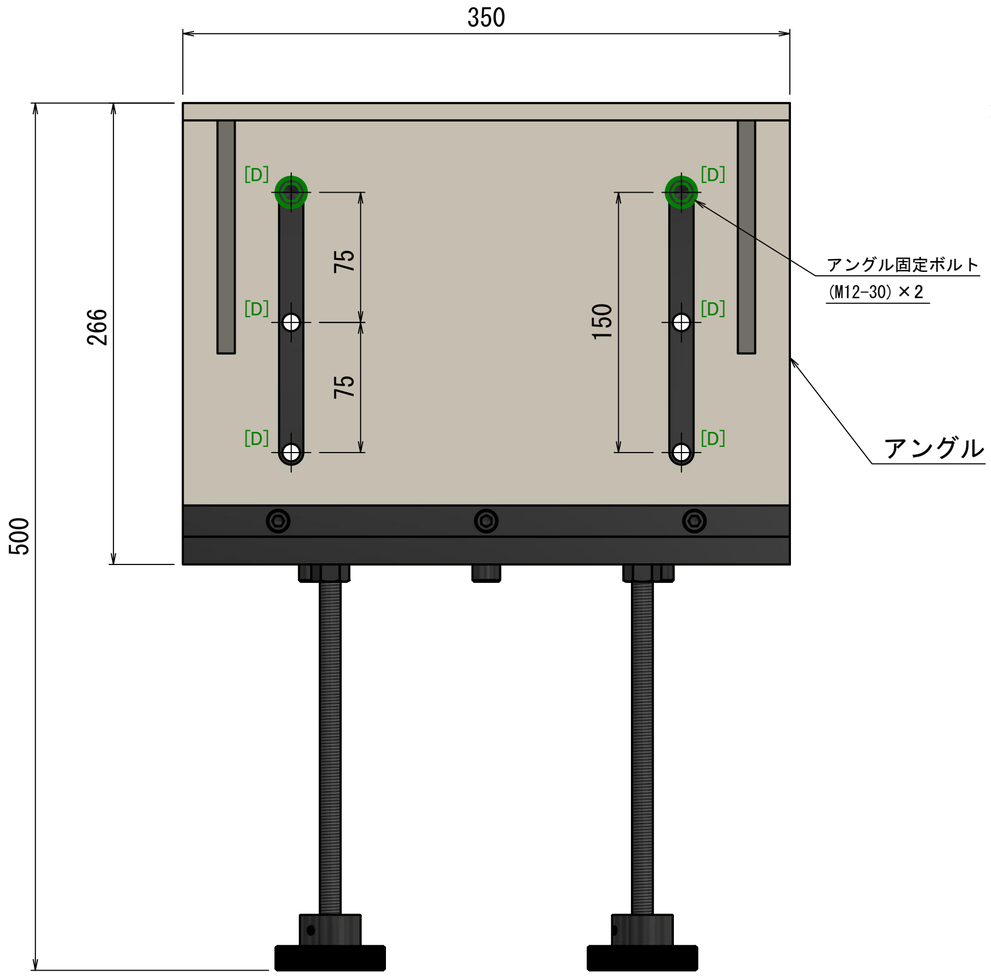
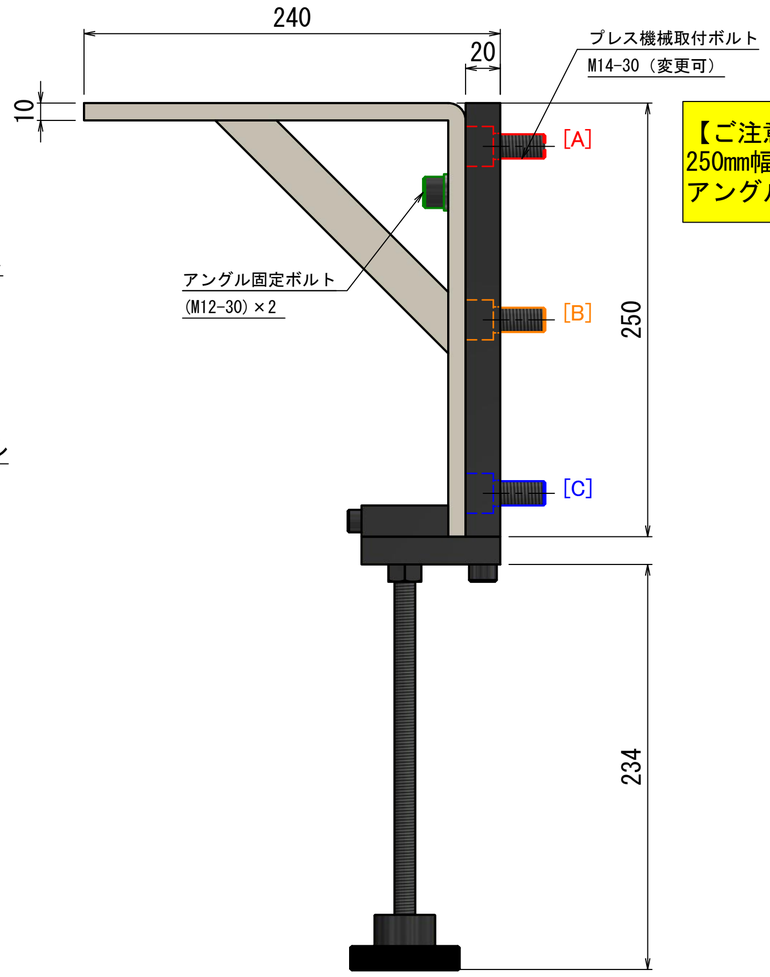
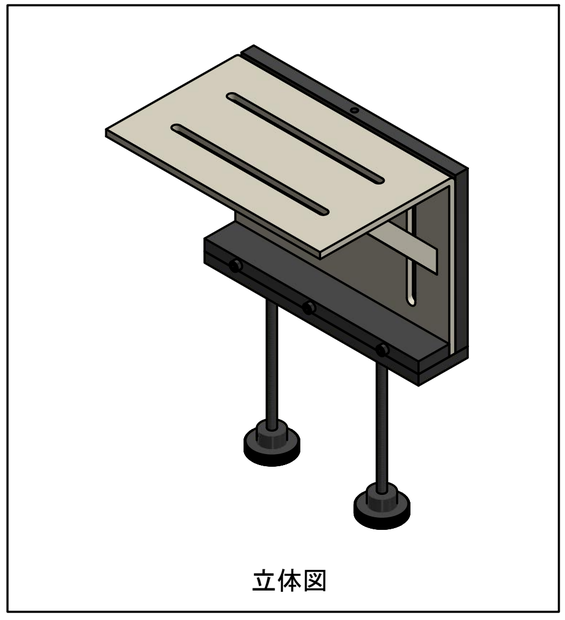
※アングルはプレス機械取付位置から機械本体を最大150mm上昇できます。

※プレス機械の取付穴ピッチ間の寸法はお見積もり時に変更可能です。（標準仕様：290mm）
※プレス機械の取付穴はお見積もり時にM8～M14用のざぐり穴に変更可能です。（標準仕様：M14用）





【ご注意】
250mm幅タイプと150mm幅タイプの取付板はサイズ共に共通ですが
アングルのみ機械本体取付ボルトの長穴間ピッチが異なります。


立体図

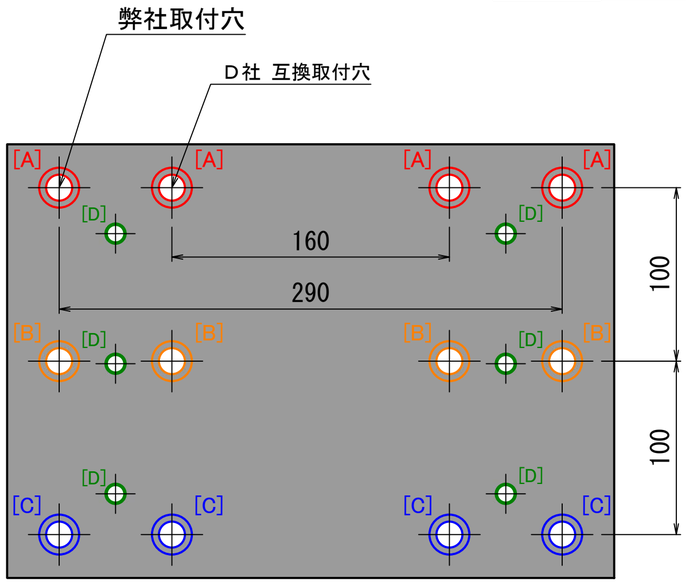
アングルの取付けにはプレス機の材料挿入窓の下に二カ所
タップ穴を平行に開けてM14ボルトで固定します。
ボルトの取付穴を変更する事で全体の高さを±100～200mm昇降します。

Ａ：プレス機械の取付穴「Ａ」です。
　Ａ穴位置でプレス機にタップ穴を行った場合には
　Ｂ穴変更時に＋100mm上昇、Ｃ穴変更時に＋200mm上昇します。

Ｂ：プレス機械の取付穴「Ｂ」です。
　Ｂ穴位置でプレス機にタップ穴を行った場合には
　Ａ穴変更時に－100mm下降、Ｃ穴変更時に＋100mm上昇します。

Ｃ：プレス機械の取付穴「Ｃ」です。
　Ｃ穴位置でプレス機にタップ穴を行った場合には
　Ｂ穴変更時に－100mm下降、Ｃ穴変更時に－200mm下降します。

Ｄ：スライドアングル固定穴「Ｄ」です。
　アングルのスライド位置によって固定する穴が異なります。



※プレス機械取付穴は[A],[B],[C]の列ごとに４点あります。
既にプレス機械にＤ社の取付穴（160mmピッチ）がある場合は
内側２点の取付穴を使用し、それ以外の場合には外側２点の
弊社取付穴（290mmピッチ）を使用してプレス機械に穴加工を行ってください。
（プレス機械取付けボルト（M14-30）は２点のみで４点取り付ける必要はございません）

トスコム株式会社		規格 JIS	機械名称 ORBIT-EX3 250(A/M)(REV2)
材質　鋼鉄（S45C）	公差 ±0.1	尺度 1：2.5	部品名 機械本体取付アングル（VER2） 250mm幅タイプ
表面処理　塗装	個数 －	A2	
摘要 寸法図・概略図	承認 今西 / 検図 山田 / 製図 鈴木		図面番号 －
			作成日 2026/10/14（更新）