

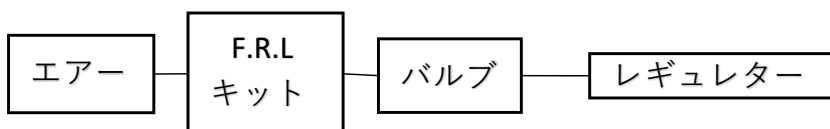
爪の成形要領

①ブランク爪をビダクランプに六角穴付きボルトで取り付けます
取付ボルトにロックタイト242を塗布し、トルクレンチで締めこむ

②ビダクランプを工作機械に取り付けます

③エア配管

空気圧を可変するため精密レギュレーターを回路に入れて配管します



④爪仕上げ及び、ローダークリアランスの設定

外形把握の場合エア源と爪仕上げ圧力との差を段階的に0.05MPaの間隔で仕上げてください
内形把握の場合、爪仕上げ圧0.05MPaの段階的に行う

| | | | |
|-----|---------|---------------|-------------|
| (例) | 外径把握の場合 | 0.4MPa (Aポート) | } 標準セットとします |
| (例) | 内径把握の場合 | 0.1MPa (Aポート) | |

⑤爪の仕上げを行う

(最初はローダークリアランスを考えただけ出来るだけ把握力が強くなる様に
爪を仕上げ、強すぎる場合は弱くなる様に再仕上げを行います)

爪の再成形仕上げ要領

①空気圧のセット (前回仕上げた圧力にセットする)

②爪の研削

a.外形把握の場合---圧力を落としながら所定の寸法に仕上げていきます
仕上げ圧力と径(寸法)を記録する

爪全面が仕上がるまで圧力を下げます(但し、把握力は低下します)

b.内径把握の場合---圧力を増しながら所定の寸法に仕上げていきます

爪全体が仕上がるまで圧力を上げます(但し、把握力は低下します)

仕上げ圧力と径(寸法)を記録する