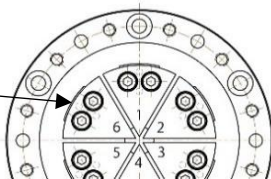


爪の成形要領

- ① ブランク爪をマノ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

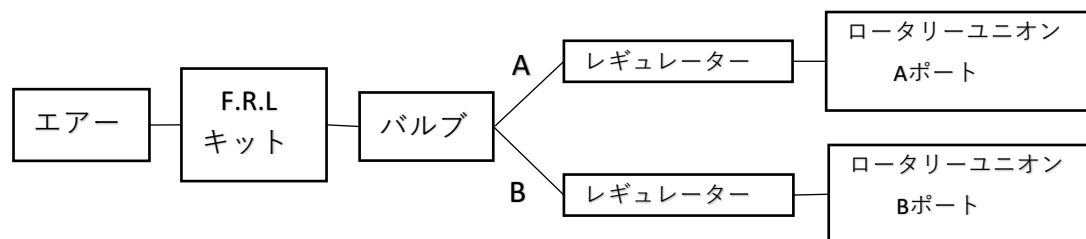
6爪の場合は、爪NO.1を
アクチュエーター
合いマークに合わせ、右
回りにならべる



締め付けトルクは、
9ページを参照ください

- ② マノクランプを工作機械に取り付けます
(マノクランプ取り付け9P参照)
- ③ エアー配管
ロータリーユニオンを確実に取り付けます
(ロータリーユニオンの仕様について11P参照)

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ー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
内径把握の場合、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うえで出来るだけ把握力が強くなる様に
爪を仕上げる 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