

## 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



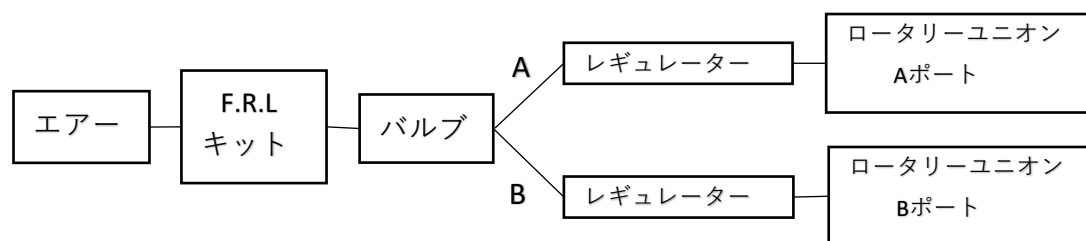
- ② マノクランプを工作機械に取り付けます  
(マノクランプ取り付け9P参照)

### 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