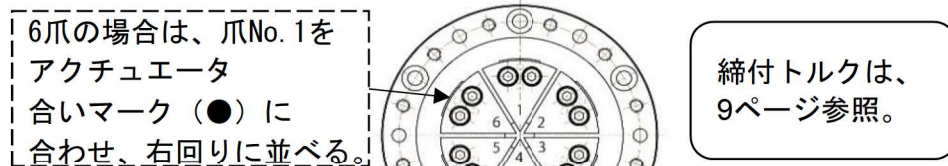


爪の成形要領

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（推奨）を塗布し、トルクレンチで締付けます。



②マノクランプを工作機械に取り付けます。

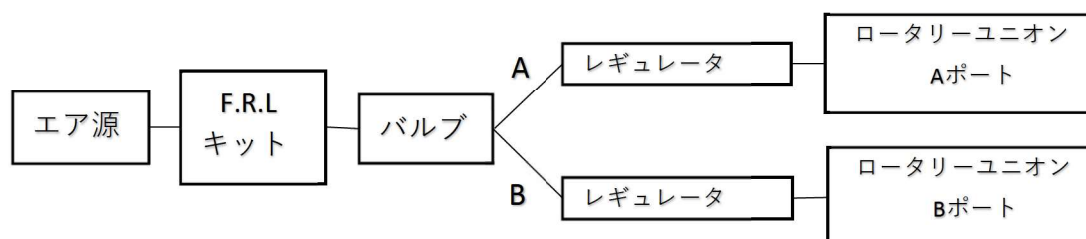
（マノクランプ取り付けについては10ページ参照）

③エア配管

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使用については11ページ参照）

エア圧を可変するため精密レギュレータを回路に入れて配管します。



④爪の仕上げを行う。

- ・最初はローダークリアランスを考慮し、できるだけ把握力が強くなるように爪を仕上げます。
- ・強すぎる場合は、把握力を弱めるため再仕上げを行います。

爪の再成形仕上げ要領

①エア圧のセット（前回仕上げた圧力にセットする）

②爪の研削

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。（ただし、把握力は低下します）