

## 5-5. ロケータや治具の取付

PWS ワークグリッパはロケータ(当金)が必要です。PWS ワークグリッパは、工作物を径方向に把握すると同時にロケータに押し付けます。ロケータは工作物の生産に適した寸法、精度、材質、焼入れのものを用意してください。

### 危 険

- ・ 工作物は必ずロケータに当てて把握すること。ロケータに当てずに把握すると工作物を安定して把握できず、工作物が飛散して危険。(納入時、ワークグリッパ中央に取り付けられている黒色の薄いカバーはインロー穴を保護するための仮のカバーであり、ロケータではない)
- ・ ロケータをワークグリッパに取り付けるには、ボデー表面のタップ穴や中心部のインロー穴を利用します。ロケータ基準面の振れが、工作物の仕上精度に大きく影響するため、基準面は十分な硬度と精度が必要です。基準面の精度を向上させるため、焼入れを施した後、ワークグリッパに取り付けた状態で機上にて仕上げ加工を行うことを推奨します。
- ・ ボデー表面にロケータや治具を取り付ける場合は、図 5-1 に示す追加工範囲内にタップまたは穴明けを行ってください。
- ・ 着座用エア供給はブロック【8】のオリフィスプラグ【39】を取外して配管を行ってください。ワークグリッパ裏面より着座用エアを供給する場合は、フランジ【3】の着座用エア供給口のアナプラグ D【7】を取外して配管を行ってください。また、ブロック【8】のオリフィスプラグ【39】を取外し、シールテープを巻き直したアナプラグ D【7】で止め栓を行ってください。

### 警 告

- ・ 許可された範囲以外のワークグリッパの改造をしてはならない。ワークグリッパが破損するだけでなく、ワークグリッパや工作物が飛散する恐れがあり、危険。
- ・ ロケータまたは治具には遠心力による飛散防止対策(ドウエルピン等)を施し、十分な強度のボルトで取り付けること。ロケータや治具が飛散する恐れがあり、危険。

## 斜線部追加工可能範囲

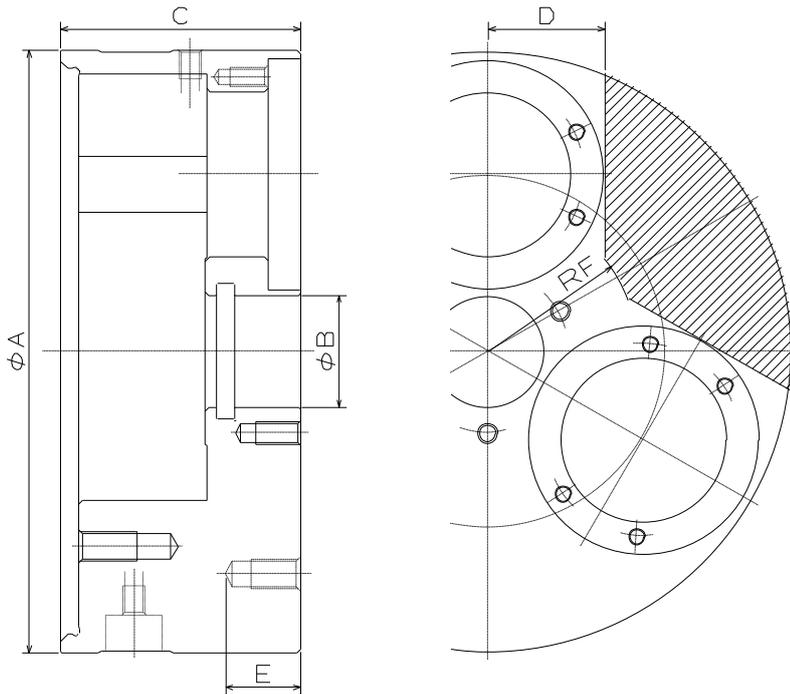


図 5-1

表 5-1

チャック型式	A	B	C	D	E	F
PWS06	162	30.17	64	31	20	40

## 5-6. ロックバルブユニットに関する注意事項

### ロックバルブユニットとは

停電や故障等により急激に空圧力が低下した時、シリンダ内の空圧を一時的に保持する機能を備えたバルブです。弊社ではワークグリッパ専用のロックバルブユニットをオプションとしてご用意しています。

また、ロックバルブユニットを使用することにより、ワークグリッパ内の空圧が密封されますので、工作物を把握した状態で配管を取り外して加工することも可能です。

### **警告**

- ・ ロックバルブユニットを用いて、エア供給を止めて長時間工作物を保持する場合には作業前にその圧力保持時間を測定し、内圧の低下がないことを確認してから作業を行うこと。内圧の低下により把握力が減少すると工作物が飛散して危険。
- ・ ワークグリッパ専用ロックバルブユニットは空圧で使用すること。油圧をかけるとロックバルブユニットが破損し、作動不良等により工作物が飛散して危険。