

6-4. ロケータや治具の取付

FG チャックはロケータ(当金)が必要です。FG チャックは工作物を軸方向に把握して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。

- ・ ロケータをチャックに取り付けるには、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、チャックに取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。
- ・ チャックボデー表面にロケータや治具を取り付ける場合は、図 7、表 4 及び図 8、表 5 に示す追加加工範囲内にタップまたは穴明けを行ってください。

斜線部加工可能範囲

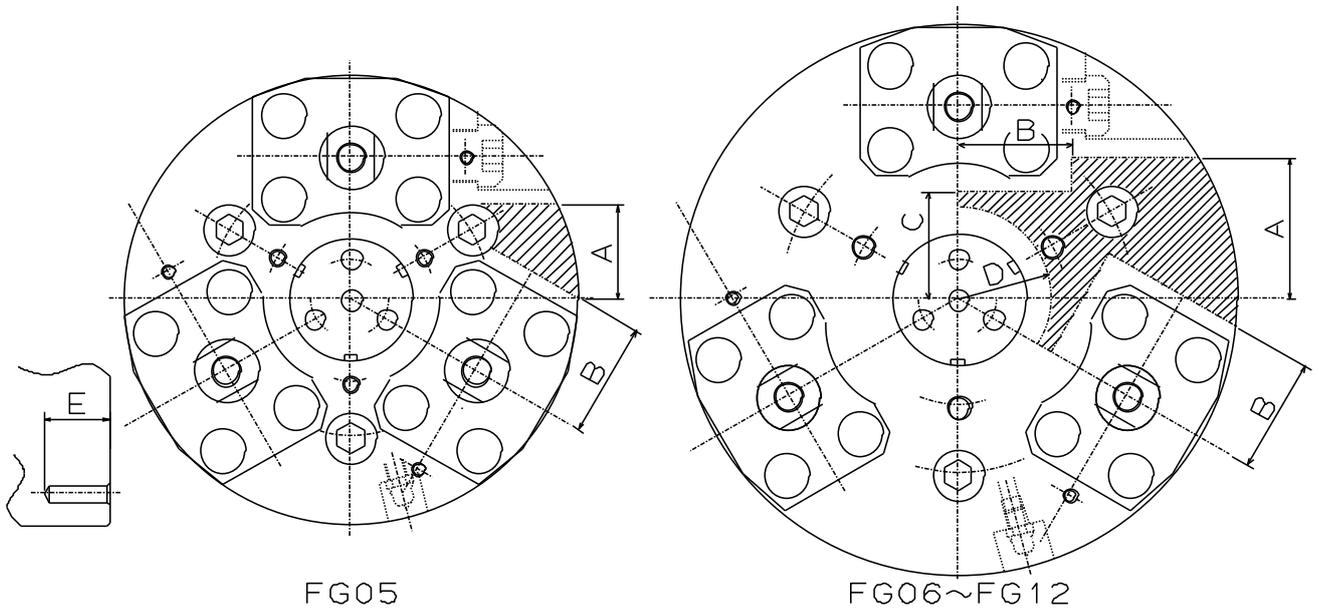


図 7

表 4

形式	A(mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
FG05	28	34	-	-	20
FG06	42	34	32	28	20
FG08	58	35	48	40	20
FG10	80	35	70	40	20
FG12	105	35	95	40	20

E:加工可能深さ

斜線部加工可能範囲

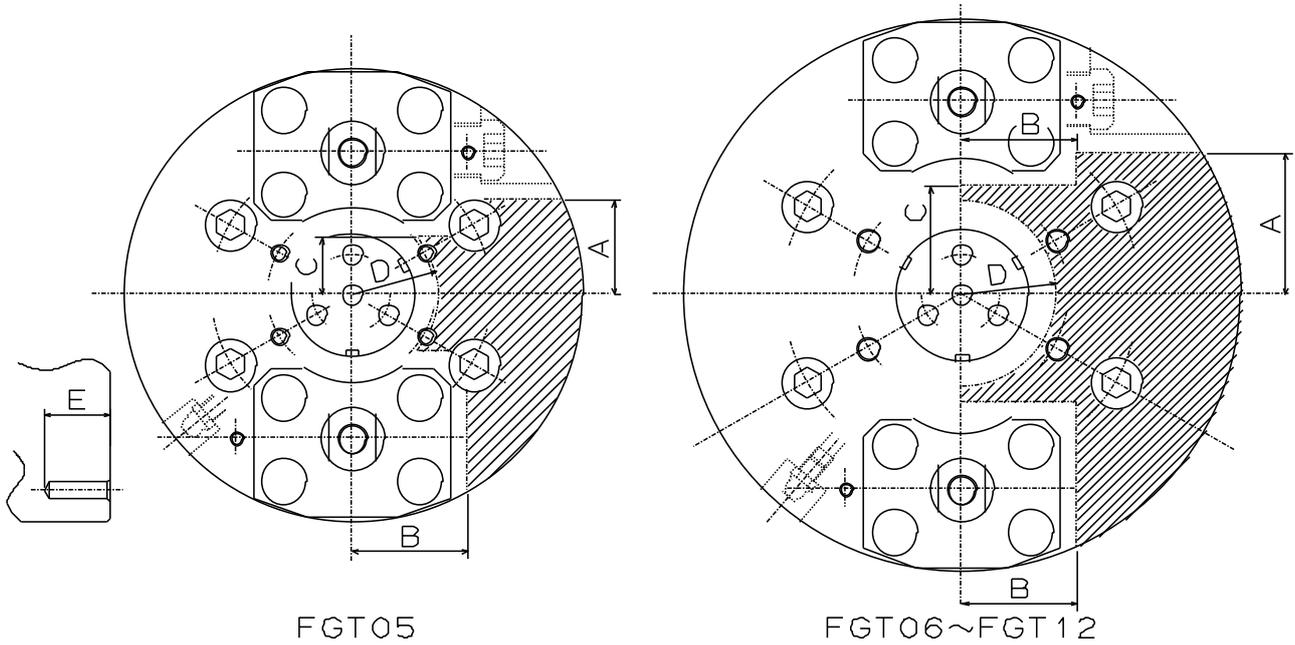


図 8

表 5

形式	A(mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
FGT05	28	34	17	26	20
FGT06	42	34	32	28	20
FGT08	58	35	48	40	20
FGT10	80	35	70	40	20
FGT12	105	35	95	40	20

E:加工可能深さ

危険

- 許可された範囲以外のチャックの改造をしてはならない。チャックが破損するだけでなく、チャック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。