

⑥ 誤動作、プログラムミス等によりチャック又は工作物に刃物、又は刃物台が接触し衝撃を与えた場合には、直ちに回転を止めて、トップジョー、マスタジョー、Tナット、ジョー取付ボルトなどに異常はないか、又把握精度等も調べてください。

⑦ 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、追加加工範囲内にタップ又は、穴明けを行って下さい。(Fig. 15参照)

注) 追加加工や治具取付けによるアンバランスに注意して下さい。アンバランスがありますと振動等が生じ工作物精度に悪影響が生じます。

(6) If the chuck or work is shocked by interfering to the tool or tool rest due to mis-operation, mis-program, etc., immediately stop the machine to check the top jaw, master jaw, T-nut, jaw mounting bolt, etc., are adequate and also, check the gripping accuracy.

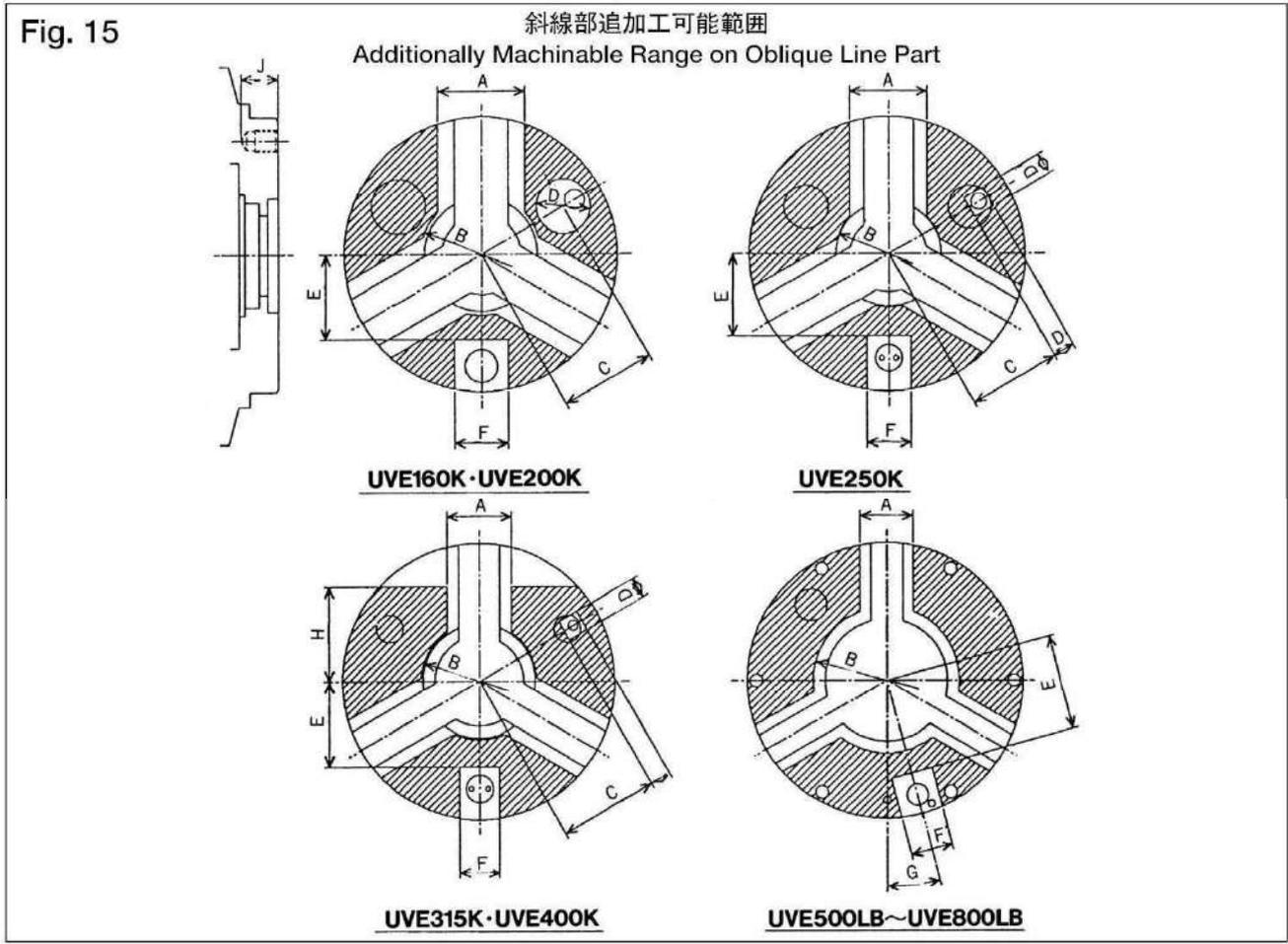
(7) When mounting the locator and jig to the chuck body surface, tap and bore within the additional machining range. (See Fig. 15.)

Note) Take care for the additional machining and the unbalance by jig mounting. If unbalanced, the work accuracy is in a bad influence due to vibration, etc.

**WARNING**  
警告

○ 異形な工作物を把握するとマスタジョーが破損する可能性がある。不安があれば当社または販売店に相談すること。

○ If a work in an irregular shape is gripped the master jaw may be broken. Consult our company or the distributor if there is any concern.



型式 Model	項目 Item	A	B	C	D	E	F	G	H	J
UVE160K		62	—	58	40.5	53	40	—	—	18以下 or less
UVE200K		65	φ90	71	40.5	63	40	—	—	20以下 or less
UVE250K		70	φ97	85	20	75	40	—	—	18以下 or less
UVE315K		70	φ130	114	30	110	50	—	132	25以下 or less
UVE400K		95	φ170	145	30	125	60	—	137	25以下 or less
UVE500LB		100	φ275	—	—	180	80	15°	—	34以下 or less
UVE630LB		100	φ360	—	—	240	80	15°	—	34以下 or less
UVE800LB		100	φ460	—	—	320	80	20°	—	34以下 or less

Jはタップ下穴又はキリ穴の先端深さ  
単位mm

J is the tip depth of lower tap hole or drilling hole.  
Unit : mm.

**WARNING****警告**

- 上記追加加工範囲外に加工するとチャックが破損してチャックや工作物やロケータ・治具等が飛散し危険です。
- ロケータ又は、治具を取付ける時には遠心力による飛散防止対策（ドゥエルピン等）を施し、十分な強度のボルトで締付けて下さい。強度が足りないと工作物やロケータ・治具が飛散し危険です。

- If jaw is machined at place except the above additional machining range, the chuck may be broken, thus causing the danger of scattering the chuck, work, locator, jig, etc.
- When mounting the locator or jig, make the scattering prevention measure by a centrifugal force (dwell pin, etc.) and tighten bolts having the sufficient strength. If the strength is short, there is a danger of scattering the work, locator and jig.

# 11. 保守点検

# 11. Maintenance and Inspection

**WARNING****警告**

- チャックを長期間最良の状態で使用するには、適正な潤滑給油が必要です。潤滑不足によるトラブルとして、低いエア圧力での動作不良、把握精度の低下、異常摩耗、焼き付き等が考えられます。又、把握力の低下により工作物が飛散し危険です。したがって、潤滑給油は確実に行ってください。

- To use the chuck for a long period of time, an adequate lubrication is required. Inadequate lubrication will cause the improper operation due to low air pressure, the reduction of gripping accuracy, abnormal wear, seizing, etc. There is a danger of scattering the work by the reduction of gripping force.

給油ヶ所	使用オイル	給油回数・時期
各マスタジョー外周部のグリースニップルにグリースガンにて給油	「CHUCK GREASE PRO」 (当社純正:各国当社代理店) 相当品 ・キタガワチャックグリース ・モリコートEPグリース (東シタコーニング:日本国内のみ) ・Chuck-EEZグリース (North Tech Workholding:北米地域) ・モリコート TP-42 (ダウコーニング:欧州・アジア地域) ・クレーバーペースト ME31-52 (クレーバー・リェア:グローバル)※全世界	毎日1回 グリス量の目安として、各マスタジョー毎に 8 インチサイズまでは約 5g・10インチサイズ以上は約10g。尚、グリスの充填具合はチャック中心のカバーを外して確認下さい。但し、高速回転、水溶性切削油を多量に使用する場合等、使用条件に合わせて給油回数を増やして下さい。
エアサプライリング外周の給油口	マシン油 (ISO、VG32) を 2～3cc	1日1回以上
エア配管系に設置したルブリケータ	マシン油 (ISO、VG32)	適正なオイル量の範囲を保つ様に適時給油
圧力計取付穴	マシン油 (ISO、VG32) を滴下	エア圧力測定後

Place	Oil	Cycle
Grease to grease nipple on each master jaw periphery with grease gun.	「CHUCK GREASE PRO」 (Kitagawa genuine product. Kitagawa distributor of each country) The equivalent ・Kitagawa chuck grease. ・Molykote EP grease (Dow Corning Toray Co., Ltd.:Japan only) ・Chuck-EEZ grease (North Tech Workholding:North America area) ・Molykote TP-42 (Dow Corning:Europe+Asia area) ・Klueberpaste ME 31-52 (KLUEBER LUBRICATION:whole world)	Once a day. Apply the grease of about 5g to the each master jaw to size 8 inch and about 10g to size 10 inch or more. Check greasing state by removing the cover located on the chuck center. However, when the machine is operated at high speed rotation or a large amount of water soluble cutting oil is used, more of lubrication is needed according to service conditions.
Air supply ring periphery	2～3cc of Machine oil (ISO, VG32)	Once or more a day
Lubricator on air piping	Machine oil (ISO, VG32)	Adequate lubrication
Pressure gauge mounting hole	Drop of Machine oil (ISO, VG32)	After measuring air pressure

- エアユニットのエアフィルタの水は定期的に点検し排出させて下さい。錆の発生原因となります。
- 作業終了時には、チャックボデーや摺動面をエアガンなどで必ず清掃して下さい。
- 切削水は防錆効果のあるものを使用して下さい。防錆効果の無い切削水を使用すると、チャック内部に錆を生じ把握力低下をおこすことがあります。
- 1週間以上使用しなかった場合には、無負荷の状態でも最低10回位作動させ、潤滑油の滴下を確認してから加工作業に入ってください。

- Periodically check the air filter of air unit and dry the filter to prevent rust.
- Clean the chuck body and slideway with the air gun after finishing the work.
- Use coolant oil or water for rust-prevention.
- If the machine is not operated over a week, operate the machine under no load at least 10 times and check lubrication drop before machining.