

## 5-4 加工に関する注意事項

### ⚠ 危険

#### < 1 > アンバランス

- アンバランスの大きい工作物を加工する場合、回転速度を低くすること。工作物が飛散して危険。
- 工作物や治具等によるアンバランスがあると振動が生じる。振動は加工精度への悪影響だけでなく、チャックの寿命も著しく短くなり、破損する可能性がある。バランスウェイト等によりアンバランスの補正を行うか、回転速度を低くして使用すること。
- 高速回転時の重切削は、チャックのアンバランスと同様に振動が発生しやすいので、動的把握力や機械剛性に適した切削条件を設定すること。

#### < 2 > 干渉・接触・衝撃

- 作業開始前、トップジョーやロケータ、工作物等と、刃物や刃物台等が干渉していないことを低速回転で確認してから加工に入ること。
- チャック、ジョー、工作物へ衝撃を加えないこと。チャックが破損し、チャックや工作物が飛散して危険。
- 誤作動、テープミス等により、チャックまたは工作物に刃物または刃物台が接触し、衝撃を与えた場合、直ちに回転を止め、トップジョー、マスタジョー、Tナット、各部のボルト等に異常が無いか確認すること。

#### < 3 > 切削水

- 防錆効果のある切削水を使用しないとチャック内部に錆を生じ、把握力低下を起こす可能性がある。把握力の低下により工作物が飛散して危険。

## 5-5 ロケータや治具の取付

- ・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14に示す追加工範囲内に穴明けを行ってください。

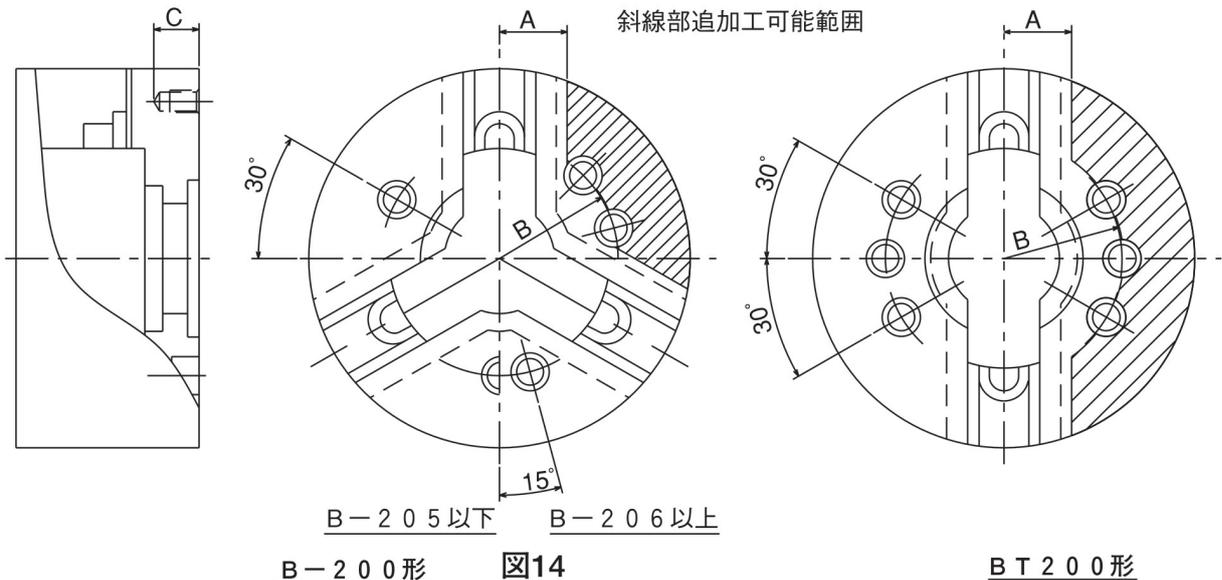


表 7

| 形式           | A (mm) | B (mm) | C (mm) |
|--------------|--------|--------|--------|
| B-204, BT204 | 23     | 39     | 15以下   |
| B-205, BT205 | 23     | 45     | 15以下   |
| B-206, BT206 | 30     | 53     | 20以下   |
| B-208, BT208 | 33     | 63     | 20以下   |

| 形式           | A (mm) | B (mm) | C (mm) |
|--------------|--------|--------|--------|
| B-210, BT210 | 36     | 79     | 20以下   |
| B-212, BT212 | 42     | 90     | 30以下   |
| B-215        | 60     | 120    | 40以下   |

A、B：追加工不可寸法

C：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（ドゥエルピン等）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。