

5-5. ロケータや治具の取付

PW チャックはロケータ(当金)が必要です。PW チャックは、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、チャック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。
- ・ 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 19 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。

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。

斜線部追加工可能範囲

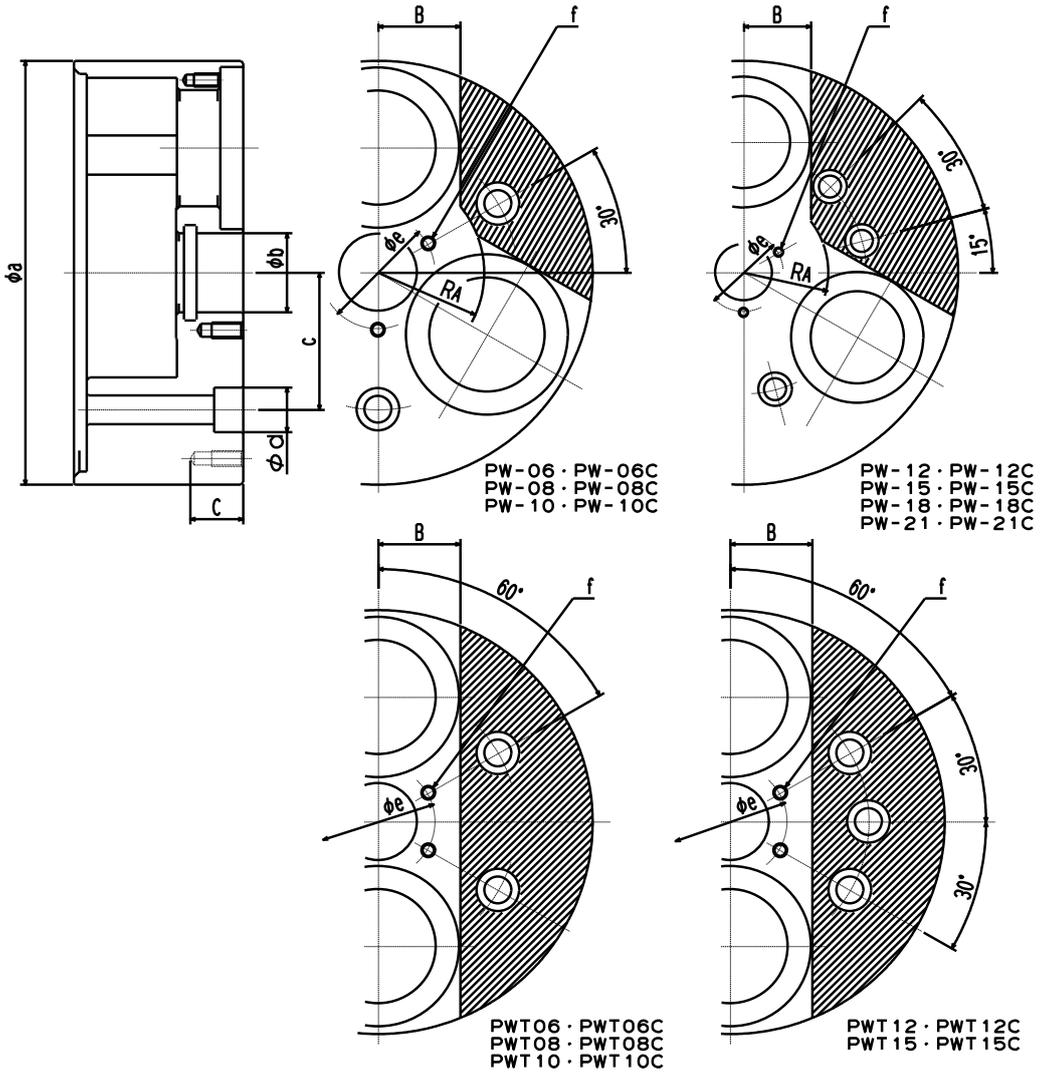


図 19

表 10

チャック	A	B	C	a	b	c	d	e	f
6"	40	32	20 以下	162	30.17	52.39	17	44	M6
8"	50	37.5	25 以下	200	31.8	66.68	30	44	M8
10"	60	48	30 以下	254	41.3	85.73	25	57	M8
12"	60	48	30 以下	300	41.3	85.73	25	57	M8
15"	70	53.5	30 以下	381	57.16	117.5	32	95	M8
18"	70	53.5	30 以下	450	57.16	117.5	32	95	M8
21"	70	53.5	30 以下	533	57.16	165.1	35	95	M8

A、B: 追加工不可寸法 C: タップまたは穴明け加工可能深さ