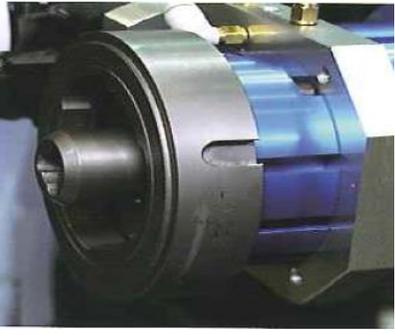
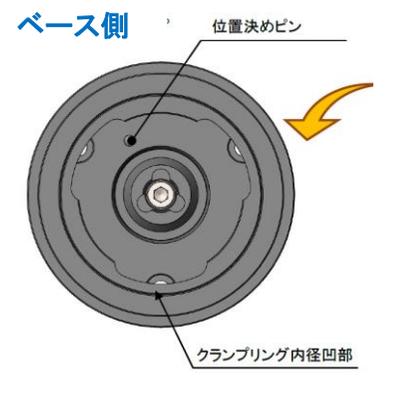
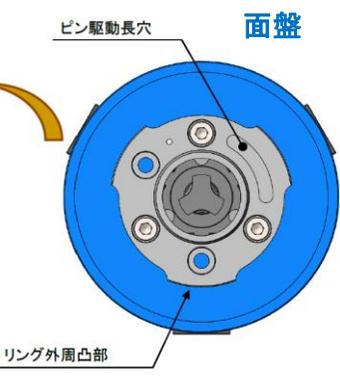


		交換手順書		2020年1月6日	
		No.SAT-077ET1		自動化システムチーム	
作業名	面盤取付け手順書		使用工具	φ 80用引掛けスパナ	
型式	クイックプレートチェンジグリッパ QGB06、QG30608				
No.	写真・参考図	作業内容・詳細		備考	
1		1. ベース、面盤取付部の清掃 グリッパベース、面盤取付部及び周辺を清掃し、ごみ等がついている場合は取り除いて下さい。			
2		2. ロックナット位置確認 ロックナットを手で突き当たる場所まで軽く回した後に、半回転程度戻し、緩めて下さい。		部品名称:ロックナット 	
3		3. アンクランプ状態の確認 QGB06を前進端(開)の位置に移動させます。			
4	 <p>ベース側 位置決めピン クランプリング内径凹部</p>	4. 面盤合わせ ベースに取り付けられたピンと、リングの長穴の位置を合わせ凹凸が合わさる様に面盤をベースに挿入します。ベースと面盤の組付け部分にはダストシールが組み込まれておりますので、シール抵抗があります。面盤がベースに完全に押し当てられた状態でベースを時計回りに約60°回転させます。60°回転すると内部部品が接触し、それ以上回転できなくなります。		 <p>ピン駆動長穴 面盤 リング外周凸部</p>	
5		5. ロックナットを締める ロックナットをφ 80引掛けスパナを用いて規定締め付けトルク 12.0N・m で締めます。 ロックナットを締める場合は、ロボット等の取付機器側に過大なトルクが掛からないように、反力を受けるように締め付け作業を行って下さい。		φ 80用引掛けスパナ使用 	
6		6. 取付確認 動作確認として、クランプ・アンクランプ確認を行って下さい。		交換参考動画(QRコード) 	