

Howa 形式選定・ご使用について

形式の選定に際しては、この「形式選定・ご使用について」をよくお読みください。

ご購入後は製品に添付された取扱説明書をよく読んでからご使用ください。

パワーチャック

● 形式の選定

豊和のパワーチャックには、汎用的な中実形、中心部に貫通穴を持つ中空形、仕上げ加工を目的としワークを端面に引き付けて把握するドロウダウン形、ワークの剛性が低い場合に使用するパワーチェンジ形、荒加工用のスイングロック形、センタ穴基準のワークを把握する場合に最適なコンペンセーティング形など、種々の形式があります。

パワーチャックを長期間にわたって効果的にご使用いただくためには、使用目的に適した形式を選定されることが非常に重要です。

豊和パワーチャックの選定につきましては、P.5 に示す「豊和パワーチャック選定フローチャート」をご参照願います。

● 最高使用回転数

このカタログの仕様表に示すチャックの最高回転数は、標準生爪の外周面をマスタジョーの外周面と一致する位置に取付け、許容シリンダ力で把握力測定器を把握して回転させたとき、把握力が静止時の把握力の 1/3 以上である回転数、またはチャックの構成部品の強度から決まる回転数として、単にガイドとして定義しております。従って、これが全ての条件における安全を保證する値ではありません。

この値は、トップジョーの形状、重量、寸法と外形、切削力、把握力およびメンテナンスの状態に強く影響されます。

このカタログ記載の把握力特性図は、トップジョーを前述の状態に取付けて測定した値を参考として示しています。

● 許容シリンダ力

このカタログに示す許容シリンダ力は、標準生爪または標準硬爪を用いる限り、それが原因でチャックが破損することのない最大のシリンダ力です。

許容シリンダ力は、それが必要な場合には加えても差支えありませんが、常に最大の能力で使用されて、最良の状態を長期にわたって保つことができる機器はほとんどありません。良好な把握精度を長期にわたって維持するためには、加えられる切削力に対してワークを保持するために必要で、しかも十分な把握力に調整することが最も効果があります。

● ご使用になる切削液

防錆効果のある切削液を用いないと、チャック内部に発生した錆が摩擦を増加させて把握力が低下します。その結果、切削中のワークが外れて飛び出し、作業や近くにいる人に致命的なけがを負わせたり、機械を損傷させる恐れがあります。

● 給油

チャックの最も一般的な不具合の原因は潤滑油の不足や不適合です。

潤滑油が不足したり、推奨油種以外の潤滑油を用いると、摩耗が早く進むだけでなく把握力が不足して、切削中にワークが外れるなどの危険が生じます。給油は次のガイダンスに従って確実に行ってください。

給油箇所	対象形式	推奨油種	給油期間
グリースニップル	下記以外の形式	モリコート EP グリース (東レ・ダウコーニング 株式会社)	8 時間の使用につき 1 回。 但し、水溶性切削油が常時かかる場合には、4 時間の使用につき 1 回。
	H063M・H064M	モービラックス EP2 (エクソンモービル 有限会社)	1 ヶ月毎。 但し、水溶性切削油を多量に使用する場合は使用条件に合わせ給油期間を短くしてください。

● 回転シリンダの油空圧回路

回転シリンダの油空圧回路は把握時に停電が発生しても、把握状態を保つようにしてください。また把握中は油圧力を一定に保つようにしてください。把握したワークが飛散して危険です。

● 標準生爪の形状について

チャック本体に付属して納入します生爪とカタログに表示しています標準生爪は、このカタログ中に表示したそれぞれのチャックにおけるジョーの取付範囲を満足させるためには、生爪の先端部分を適宜削除する必要があります。

● 消耗品を含むすべての部品は豊和工業へ注文してください

豊和工業が扱う以外の部品を用いて発生する事故については、その責を負いかねます。また豊和工業の純正部品を用いない限り、すべての保証は無効となります。