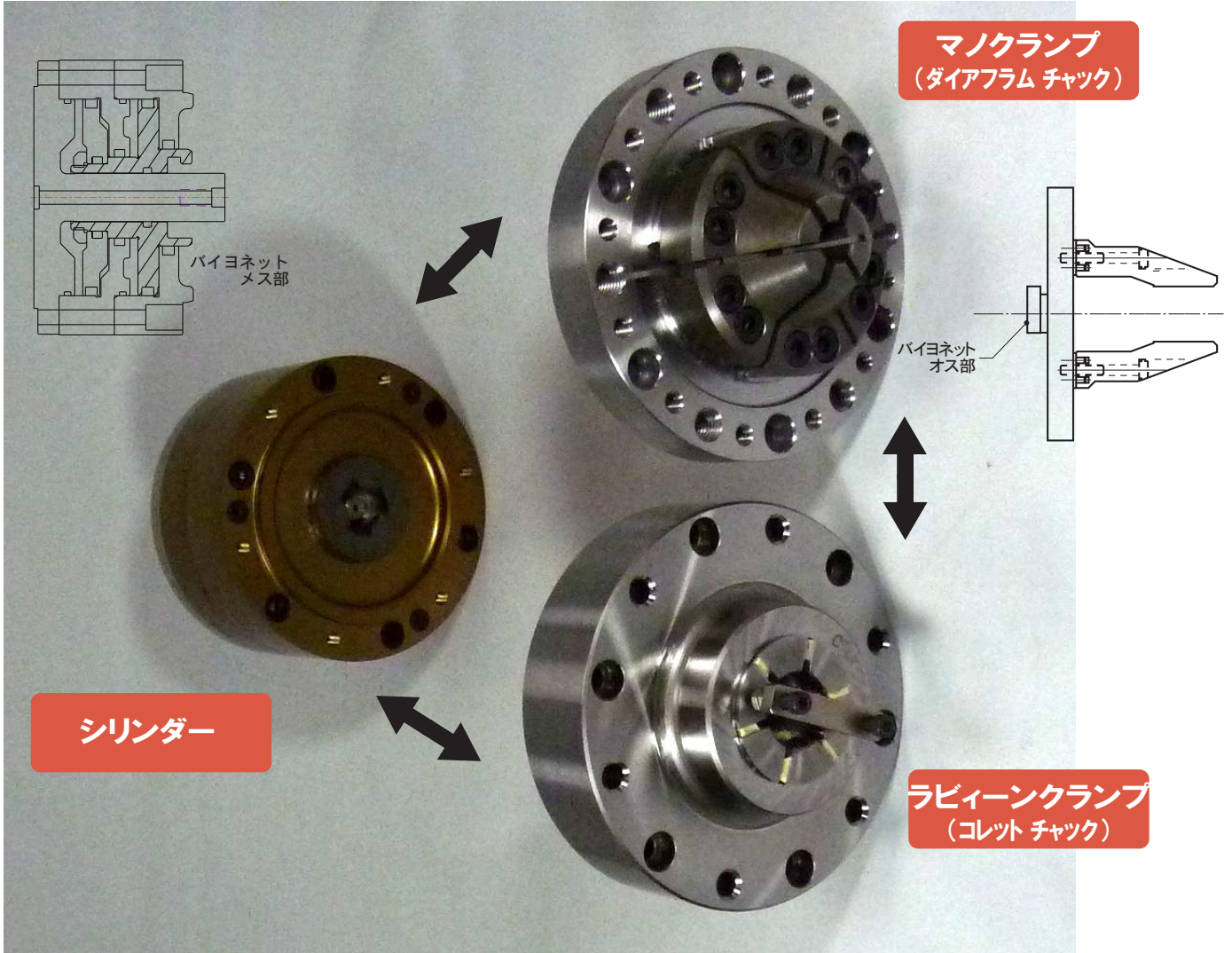


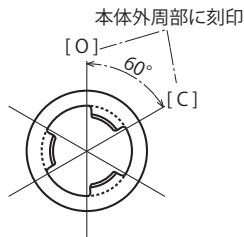
Random Quick Change Chuck System

ランダム クイック チェンジ チャック システム

●R・Q・Cチャックシステムとは、
 精密加工分野にて、最短距離・最大効果を発揮するために開発されたシステム チャックです。
 2種類の駆動部チャックを1台のシリンダーにて自由自在に取り替えることができます。

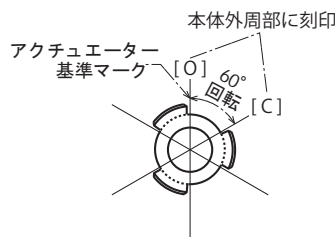


●バイオネット(メス)

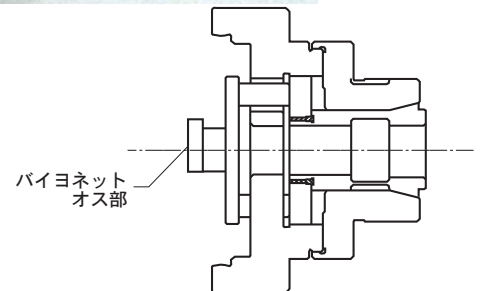


本体ピストン上部

●バイオネット(オス)



アクチュエーター組み合わせ方向



本体刻印[C]. アクチュエーター合マーク [●] が同一位置で噛み合せ、正常
 本体刻印[O]. アクチュエーター合マーク [●] が同一位置で噛み合せ、解放

ランダム クイック チェンジ チャック システム

■MANO CLAMP特徴・仕様

基本精度[T.I.R]	0.001mm以下
アクチュエーター交換復元精度[T.I.R]	※0.005mm以下
サイズ(inch)	NM-3WB-6・NM4WB-6
本体回転数(許容)	10,000rpm
供給空気圧力	0.1~0.8MPa
シリンダー部材質	硬質アルマイト仕上(カシマコート)
取り替え時間	5分間以内

■RAVINE CLAMP特徴・仕様

基本精度[T.I.R]	0.008mm以下
コレット交換復元精度	※0.010mm以下
テーパ角度	8°
ローダクリアランス	φ0.18mm
本体回転数(許容)	6,000rpm
シリンダー材質	硬質アルマイト仕上(カシマコート)
コレット取り替え時間	3分間以内
ユニット取り替え時間	5分間以内

■交換手順

●MANO CLAMP アクチュエーター交換要領

■ 交換方法

<取外し>

- ①Bポートにエアが供給されていることを確認する。
- ②アクチュエーター取付ボルト6本を外す。



アクチュエーター取付ボルト



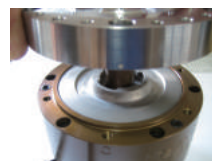
- ③Aポートにエアを供給し、アクチュエーターを上げる。



- ④アクチュエーターを”C”→”O”へ回す。

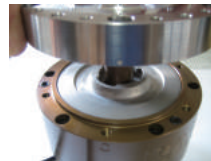


- ⑤本体からアクチュエーターを外す。



<取付け>

- ①本体とアクチュエーターの合せ面にゴミ等がないことを確認する。
ある場合、清掃を行ないゴミ等を取り除くこと。
※注意 ゴミ等あれば、合せ面にキズが付き精度に影響あり。
- ②アクチュエーターを本体に取付ける。



- ③アクチュエーターを”O”→”C”へ回す。



- ④Bポートにエアを供給し、アクチュエーターを噛合せる。
※注意 指を挟まないよう注意のこと。

- ⑤アクチュエーター取付ボルト 6本を締付ける。



- ⑥アンクランプ、クランプを繰返し、動作上問題ないか確認する。

- ⑦精度確認 必要であれば芯出しを行なう。
※注意 芯出し時には、プラスチックハンマーをご使用ください。
アクチュエーターより爪を外さないで下さい。
外すと精度が復元出来なくなります。

(A・Bポートについては、別紙ロータリーユニオンのカタログを御参照下さい。)

●RAVINE CLAMP

- ①コレットをセットした状態
- ②セットスクリュ(廻り止め)を外す
- ③コレットを60度回転する
- ④コレットを引き抜く
- ⑤コレット着脱完了



⑩交換完了

⑨セットスクリュ(廻り止め)を締める

⑧60度回転して固定する

⑦交換コレットを差し込む

⑥交換コレットの取り付け

(詳細は、別途専用カタログを御参照下さい。)