



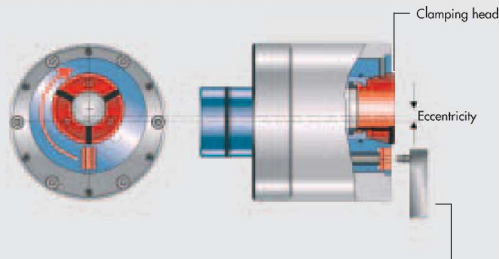
Manually adjustable chuck and chucks with fixed eccentric hubs

eccentric chuck

Mechanically adjustable chuck

ハインブッフ社の偏芯チャックは、機上で短時間に自動偏芯をすることにより偏芯加工が可能です。

自動偏芯の工程はいたってシンプルです。主軸をオリエンテーションさせて、ターレット側の専用ツールでチャックを押しワークを仮保持すると同時に、チャック本体のC軸のロック機構を解除します。そして、機械側のC軸機能を利用し、チャック本体を任意の偏芯位置まで調整します。これで偏芯加工が可能です。



Clamped with a standard clamping cylinder

Setting tool in the lathe's turret

ハインブッフ社の偏芯チャックは、機械側に特別な機能を必要とせず、最小限の段取り時間で偏芯加工が行えます。なお、油圧シリンダーも標準的なもので問題ありません。偏芯範囲は0~15mmです。



Wherever automation is not a necessity, our fixed eccentric chucks and our manually adjustable version should fulfill your requirements. Choose one of the following solutions:

偏芯加工には以下の提案もございます。

1、偏芯コレット

クランピングヘッドのクランプ径が偏芯位置にあります。これなら通常のコレットチャックを用いながらも、偏芯加工が可能になります。偏芯コレットの位置精度は0.01mm以下です。コレット交換は通常の交換治具で脱着が可能です。各偏芯位置ごとに偏芯コレットが必要になります。

2、テーパ部偏芯チャック

チャック本体のテーパ位置が偏芯の位置にあるチャックです。これなら標準品のクランピングヘッドが使用可能です。偏芯加工は1種類のワーク限定になります。偏芯位置精度は0.01mm以下です。

3、マニュアル偏芯チャック

マニュアルで偏芯位置調整が可能です。偏芯位置精度は、オペレーターの技術レベルに依存しますが、0.02mm以下です。このチャックであれば標準品のクランピングヘッドを使用して、通常の加工と偏芯加工両方に対応できます。チャックの調整は主軸がアイドル状態で、なおかつワークをクランプしていないことが条件です。調整方法は調整ネジを用いて行うタイプと、チャック正面のインデックスカバーを用いて行う方法があります。



Eccentric work pieces

The eccentric chuck is available in the following sizes: 32 / 42 / 65 / 80 [others available on request]