



円筒研削用
ワークドライバー
型式 WD1040

取扱説明書

ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

安全に関する表示について

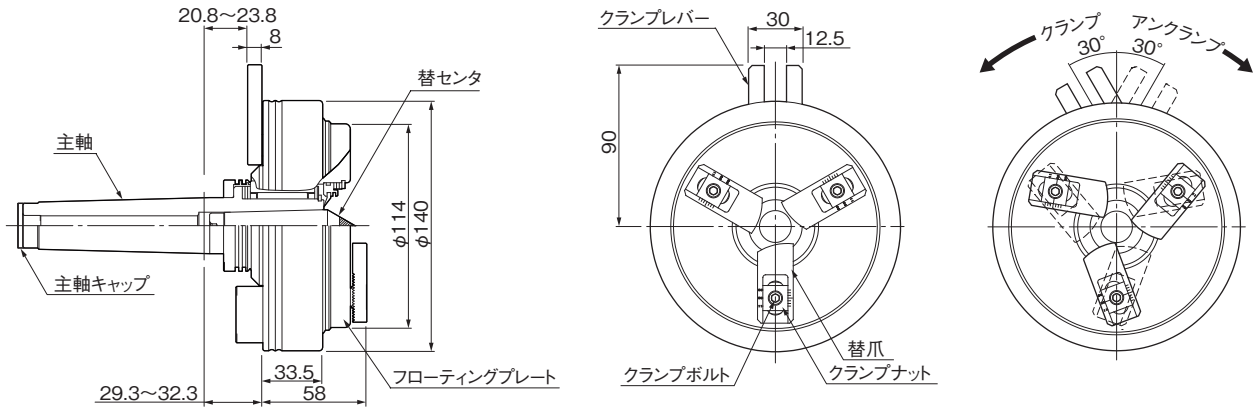
この取扱説明書では、この製品を安全に使用していただくために、次のような表示をしています。内容をよくお読みいただき、正しくお使いください。

 ご注意	このマークは、製品を正しくお使いいただけなかった場合に、製品の使用者等が傷害を負う危険および物的損害の発生が想定されることを示します。
	このマークは、製品を正しくお使いいただけなかった場合に、製品の故障および精度の低下が想定されることを示します。

ワークドライバーについて

ワークドライバーは円筒研削盤の機械主軸に取り付け、その回転を利用し、自動的にワークをグリップする装置です。従来のようにケレをワークに取り付け、取り外しする手間が省略でき、ワーク交換の省力化が行えます。

各部の名称と寸法・仕様



本体型式	主軸シャンク	把握範囲	替センタテーパ	最高回転数
WD1040-MT3	MT3	φ10～φ41	MT2	200min ⁻¹
-MT4	MT4			
-MT5	MT5			

※ 芯ズレ許容差：0.2mm（ワークの把握外径とセンター穴の芯ズレ）

ご使用方法

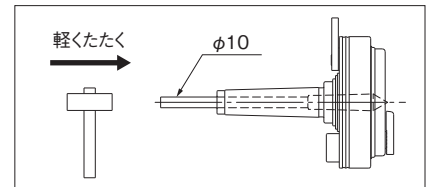
- ① ワークドライバーのテーパ穴および替センタテーパ部のホコリや油分を除去し、ワークドライバーに替センタを装着してください。
❗ 替センタは取り付け寸法や精度保証のため (BIG) 純正品をご使用ください。

替センタ型式	センタ穴径範囲
MT2-60S	φ1.5～10
- 5F	φ7～15
-10F	φ12～20

■ 替センタの取り外し方法（他のセンタに交換する場合）

主軸キャップを取り外し、右図のようにワークドライバー主軸のテーパシャンク内の穴にφ10程度の丸棒を差込み、軽くたたいて取り外してください。

⚠️ ご注意
 強くたたき出すと、替センタが勢いよく飛び出す恐れがあります。



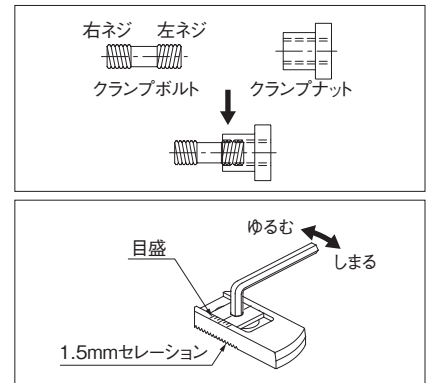
- ② 円筒研削盤の機械主軸のテーパ穴およびワークドライバーの主軸部のホコリや油分を除去してください。機械主軸の清掃には (BIG) スピンドルクリーナーをお奨めします。
- ③ 機械主軸端のドライブピンにクランプレバーを合わせ、機械主軸にワークドライバーを装着してください。

- ④ ワークの外径に適合する替爪を取り付け、替爪位置を調整してください。
 クランプボルトを約0.5回転することによって替爪位置を動かすことができます。
 ワークの外径と替爪の目盛りの関係は、下の表をご参照ください。

替爪型式	替爪目盛	ワーク径 (mm)																																									
		10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41										
J1129	11	■	■	■																																							
	14				■	■	■	■																																			
	17								■	■	■	■																															
	20												■	■	■	■																											
	23															■	■	■	■																								
J2641	26																■	■	■	■																							
	29																			■	■	■	■																				
	32																					■	■	■	■																		
	35																							■	■	■	■																
	38																									■	■	■	■														
41																												■	■	■	■												

■ 替爪の交換方法

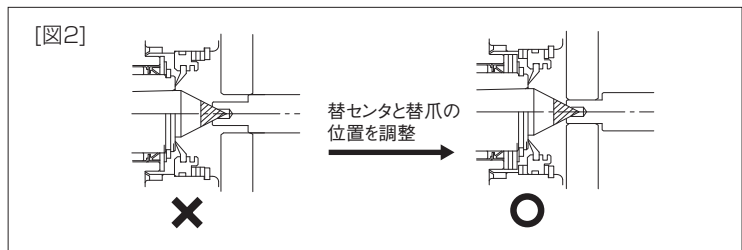
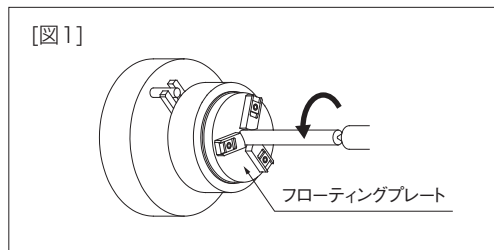
- 1) クランプボルトを左ネジ側（六角穴側）からクランプナットに取り付けてください。
 適正位置は左ネジの終点がクランプナットに入った位置です。
- 2) 替爪を本体のネジ位置に合わせて「クランプボルト+クランプナット」で仮止めしてください。
- 3) 替爪の目盛位置をワーク径に合わせて、適正締め付けトルクで締め付けてください。
 クランプボルトの締め付けトルクは8~9N・mです。



- ⑤ 機械主軸をゆっくりと正回転させてワークを替爪で把握してください。

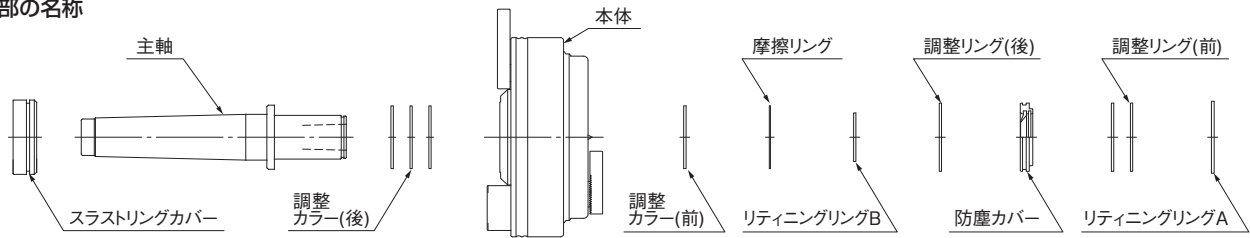
⚠️ ご注意

- ・ 回転中にフローティングプレートが異常に振れる場合は、3つの替爪の取り付け位置が正しく3等分になっていない可能性があります。替爪の取り付け位置をご確認ください。[図1]
- ・ 確実な把握を行うために、把握部の形状によっては、替センタと替爪の位置を調整する必要があります。[図2] 調整方法については次項をご参照ください。

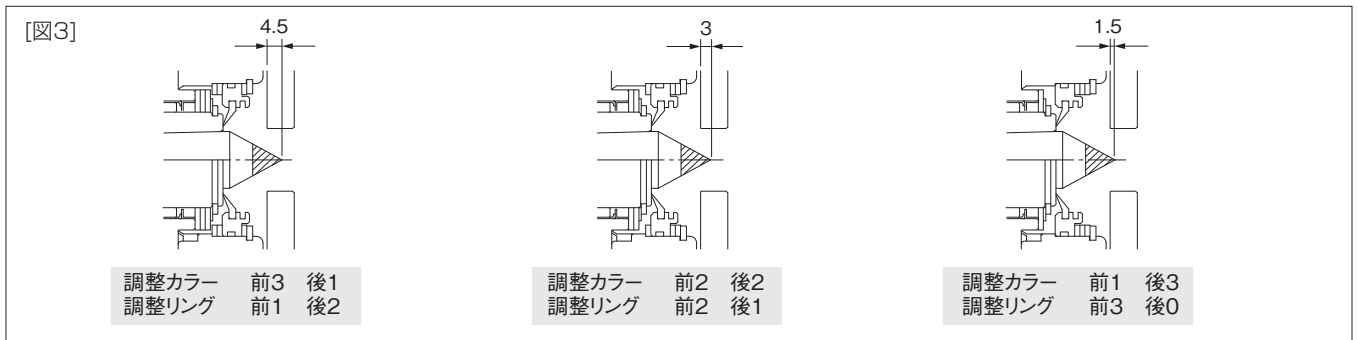
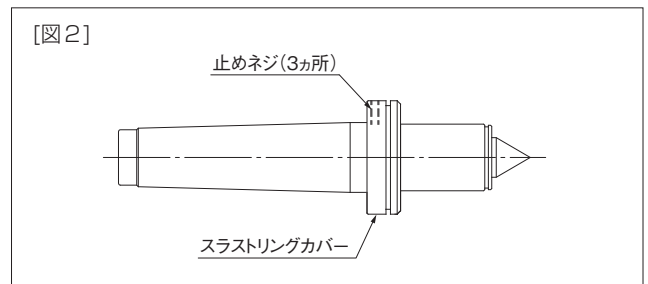
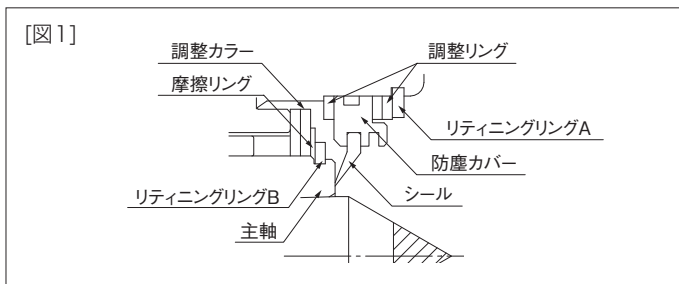


替センタと替爪位置の調整方法

■各部の名称



- ① リティニングリングAを取り外し、調整リングと防塵カバーを本体から取り外してください。[図1]
- ② リティニングリングBを取り外し、摩擦リング、調整カラー、主軸を本体から取り外してください。
- ③ スラストリングカバーの円周にある3ヵ所の止めネジを1.5mm幅六角レンチで緩めてください。[図2]
- ④ 本体の前後に入れる調整カラーの枚数の組み合わせ([図3]参照)によって、替センタと替爪の位置関係を調整してください。
! 調整カラーは、本体の前後に最低1枚は必要です。調整カラーにはグリスをたっぷり塗布してください。
- ⑤ 摩擦リングを入れ、リティニングリングBを取り付けてください。
- ⑥ 防塵カバーのシールを適正な位置にするために、防塵カバーの前後に調整リングを入れてください。
調整リングと調整カラーの組み合わせは[図3]をご参照ください。
- ⑦ リティニングリングAを取り付けてください。
- ⑧ スラストリングカバーを本体側に押付け、円周上の3ヵ所止めネジを締めてください。



⚠ ご注意

- ・ワークや砥石の破損・飛散事故防止のため、安全保護カバーのある機械でご使用ください。
- ・爪を開く動作は、主軸停止時の慣性により可能ですが、ロボットなどによる自動ワーク交換の場合は、安全のため必ず低速逆回転を行い、確実に爪を開いてください。
- ・ワークのセンター穴やクランプ部が汚れていると振れやスリップの原因になります。必ず、汚れを取り除いた状態でご使用ください。
- ・研削加工では常に研削油がかかった状態のために、ワークドライバー本体のグリスの流出が起ります。グリスの状態を適時チェックし、補給してください。
- ・替爪のクランプ部に磨耗や打痕、凹みがあると十分な把握力が得られないために、非常に危険です。使用しないでください。
- ・使用時にワークがスリップしたり、替爪が閉じない場合は、ただちに使用を中止してください。
- ・使用時間1,000時間をめどにオーバーホールのため、弊社に返却してください。お客様での本体の分解は絶対に行なわないでください。
- ・オーバーホールや修理の場合は、お買い求めの販売店を通じ当社に修理返却してください。