

びびり止付外径コレットチャック



特 徴

チャック部に加え外径部を包み込むように保持する。

メリット

外径部をエアー駆動で保持する事により、ワーク変形が少なく、びびり発生を低減できる。

クランプワーク

トルクコンバータなど

フィンガー付きS型コレットチャック



特 徴

コレットで芯出しを行い、ワーク端面をクランプする。

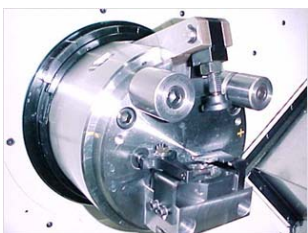
メリット

端面クランプの為、基準面と加工面の平行度が確保できる。トリプルチャックシリンダとの併用により端面クランプ後、内径コレットをチャック内部に移動させる事によりワーク内径の加工が出来る。

クランプワーク

リングギヤ、カバーフロント、オイルケースカバーなど

レバークランプチャック



特 徴

レバー比を変更する事により、ロングストローク対応ができ、3爪でクランプできないワークにも対応できる。

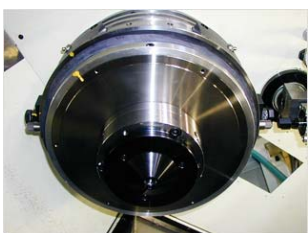
メリット

異形ワークに対応できる。

クランプワーク

ノズル、配管チーズ、L型コネクタなど

自動偏芯形外径コレットチャック



特 徴

本機側に駆動シリンダーを設け、主軸オリエンテーションと組み合わせ偏芯加工を行う。チャック本体内部に自動バランスウエイト内蔵のため、偏芯時のウエイト調整が不要。

メリット

1台で2種類の異なる偏心量にも対応できる。

クランプワーク

クランクシャフト、カムなど

ヤグラチャック



特 徴

ワーク基準がチャック前方にあり、チャック側面からワークを投入し内径を加工する。

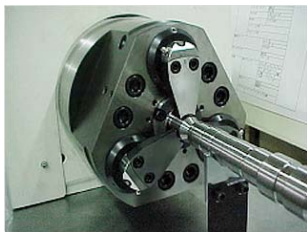
メリット

端面クランプにより円筒状ワーク内径の真円度が軽減できる。

クランプワーク

ソケットなど

ハイブリットチャック



特 徴

移動式外径クランプとフェイスクランプを併用したチャック。

メリット

フェイスクランプと外径クランプの同時採用によりワーク剛性が高くなる為、フレ防止及び、サイクルタイムUPにつながる。
また、1工程でシャフト外径の全加工が可能です。

クランプワーク

アウトプットシャフト、インプットシャフトなど

ドライブケレー



特 徴

両センタにてサポートしながら引っ掛け治具にてワークをドライブさせる。

メリット

ワークをクランプしていないため、ひずみが無く両センタに対する振れ精度が良い

クランプワーク

リヤアクスルシャフト、2輪用クランクシャフトなど

Wテーパコレットチャック



特 徴

コレットのテーパが前後にあり、両サイドでワークをクランプする

メリット

ワークの前後でクランプする事によりワーク倒れ防止及び、保持剛性UPにつながる。

クランプワーク

ライナー、スリーブなど