



特許取得済み

### 利点:

WIFEXコレットは、部品のグリップ問題を内径で解決する為に特別に開発されたWibemo独自の製品です。

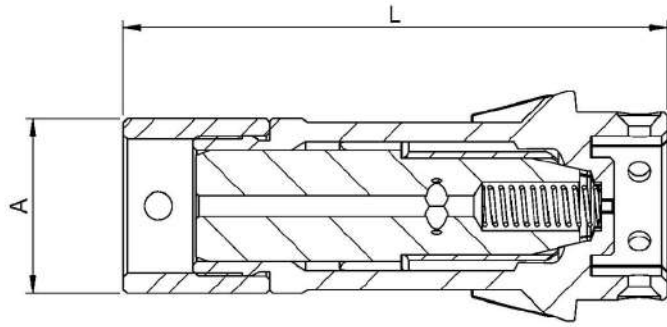
この拡張可能なコレットは、従来のFタイプのコレットとして使用されており、特別なスリーブやその他の変更は必要ありません。

内側のメカニズムは、コレットノーズの開口部を固定して、背面加工、端面加工、小径穴加工及び容易な突っ切り加工を可能にします。



# Wibemo - WIFEXコレット

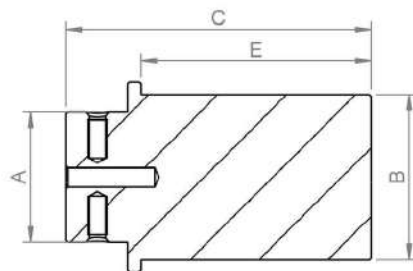
## WIFEXコレットボディ-技術データ



製品番号	タイプ	EC規格	A	L
750-357	F13/357	116E	13.00	65.90
750-580	F15/580	120E	15.00	66.00
750-830	F16/830		16.00	66.00
750-1076	F16/1076	1212E	16.00	66.00
750-87	F20/87	138E	20.00	70.05
750-201	F20/201	136E	20.00	58.05
750-71	F22/71	140E	22.00	62.00
750-64	F25/64	145E	25.00	78.00

# Wibemo - WIFEXコレット

## WIFEXコレット用爪



### Applications :

- ・ Wifexコレットでの使用
- ・ ニーズに合わせたバリエーション
- ・ お客様による仕上げ用生爪ブランク
- ・ パーツに応じたオーダーメイド品

顧客の要求にてカスタムメイドされた焼き入れ仕上げノーズ



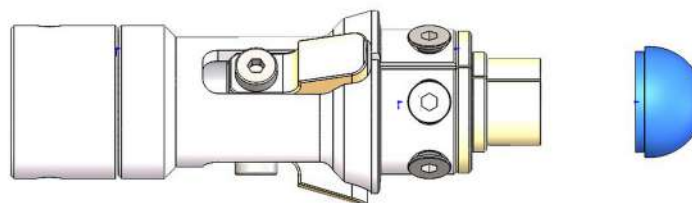
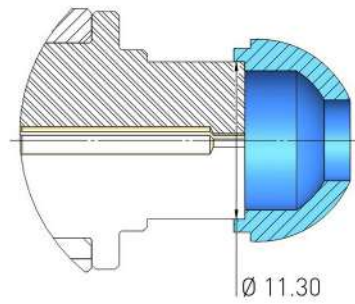
製品番号	タイプ	A	B	C	E
800-357	Soft nose blank F13/357	8.50	10.00	21.80	15.00
800-830	Soft nose blank F16/830	12.00	14.00	28.25	20.00
800-1076	Soft nose blank F16/1076	12.00	14.00	28.25	20.00
800-87	Soft nose blank F20/87	14.00	15.00	29.50	20.00
800-201	Soft nose blank F20/201	14.00	13.00	23.50	14.00
800-71	Soft nose blank F22/71	16.00	17.00	35.90	25.00
800-64	Soft nose blank F25/64	20.00	20.00	43.80	30.00
800-63	Soft nose blank F30/63	25.00	30.00	61.70	40.00
800-101	Soft nose blank F30/101	23.00	28.00	61.70	40.00
800-94	Soft nose blank F35/94	29.00	33.00	60.80	40.00
800-740	Soft nose blank F37/740	30.00	35.00	61.80	40.00
800-99	Soft nose blank F42/99	30.00	37.00	69.50	50.00
800-81	Soft nose blank F48/81	34.00	43.00	79.50	60.00

# Wibemo - WIFEXコレット

## アプリケーション例 1



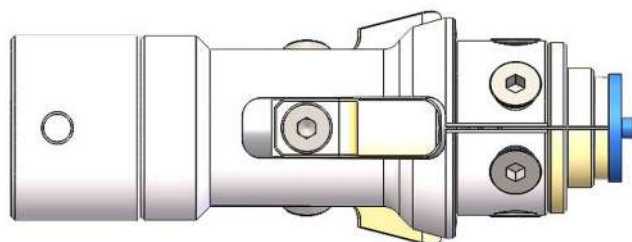
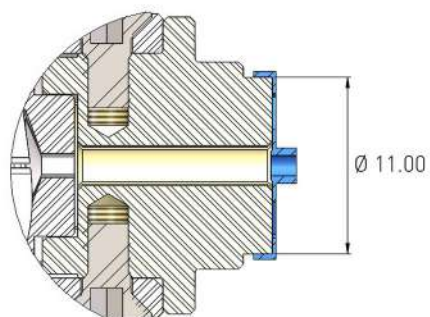
球状の旋削及びリーマ加工をするための薄い  
フランジのクランプ



## アプリケーション例 2



端面旋削及び仕上げ旋削用の薄肉部品のクランプ

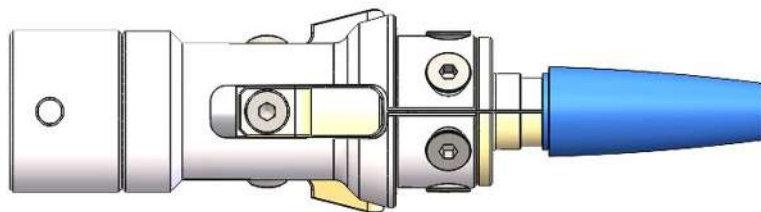
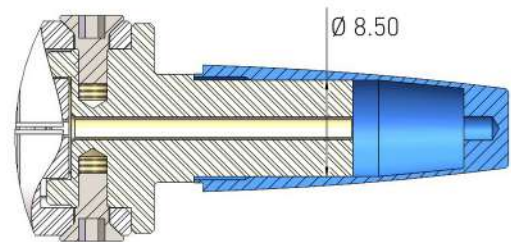


# Wibemo - WIFEXコレット

## アプリケーション例 3



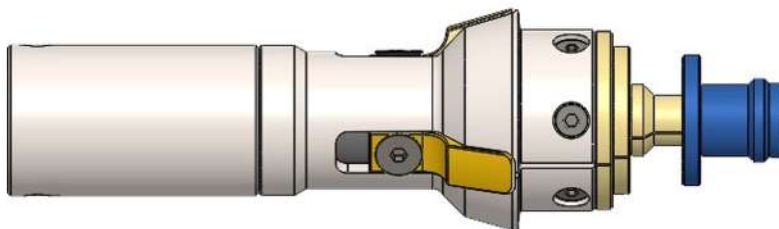
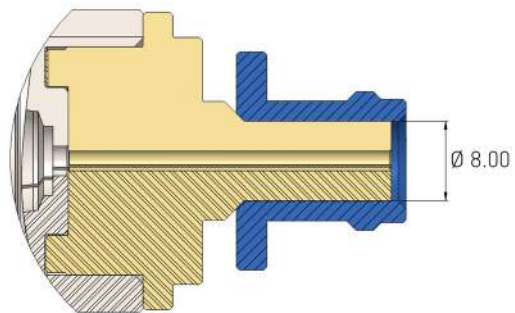
端面旋削、ロング仕上げ旋削用オフセット部の  
クランプ



## アプリケーション例 4



薄いフランジの端面旋削及び幾何学公差の内径  
面取りのリーマ加工部の全長に渡ってのクラン  
プ

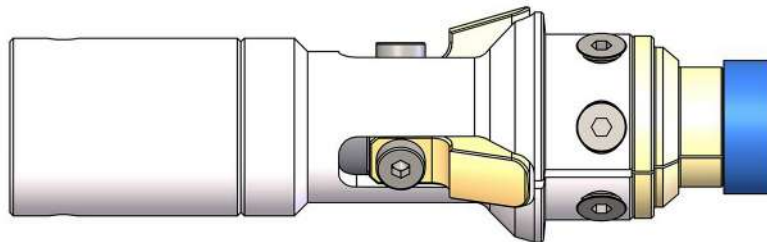
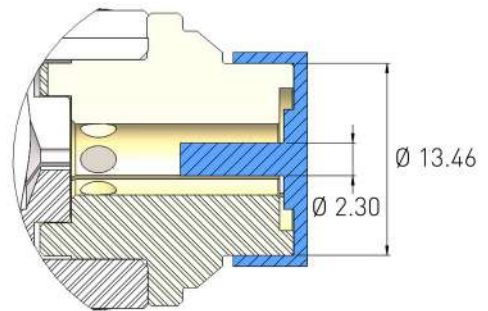


# Wibemo - WIFEXコレット

## アプリケーション例 5



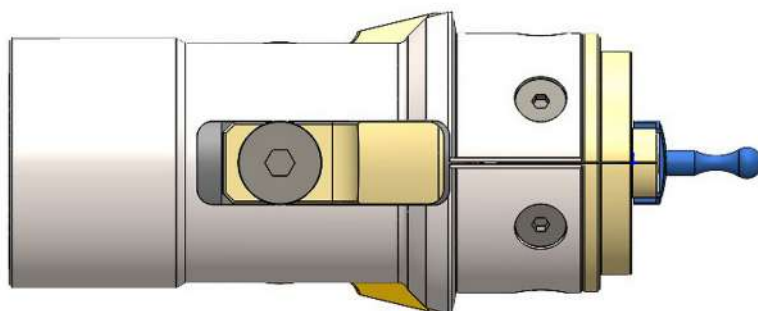
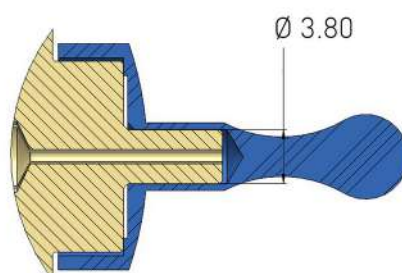
大きな表面の端面旋削用の内部形状を持つ部品のクランプ



## アプリケーション例 6



外径旋削用の2つの異なる外径でのクランプとガイド

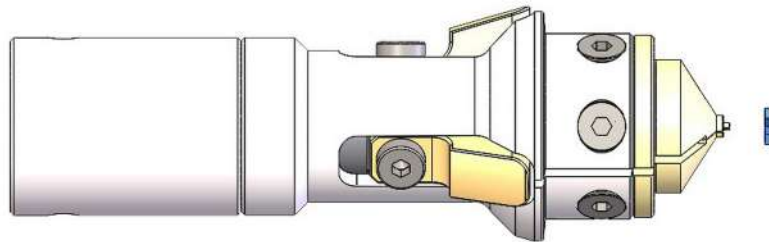
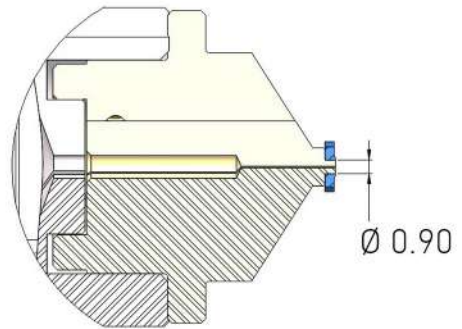


# Wibemo - WIFEXコレット

## アプリケーション例 7

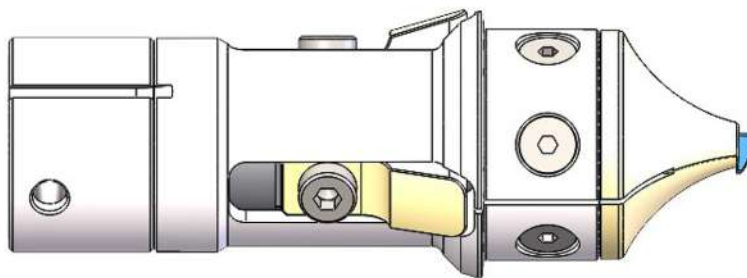
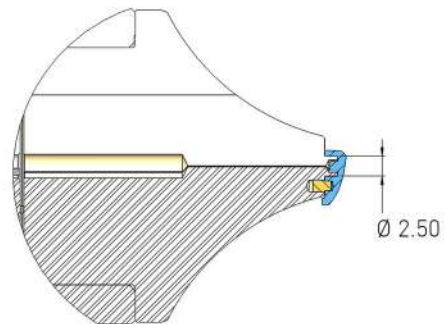


数千分の1インチの端面旋削の為に0.04インチ未満の直径のワークのクランプ





非円筒面旋削用成形品の位置決めによるクランプ





## 2 コレット部品図

### 2 WIFEXコレット部品図

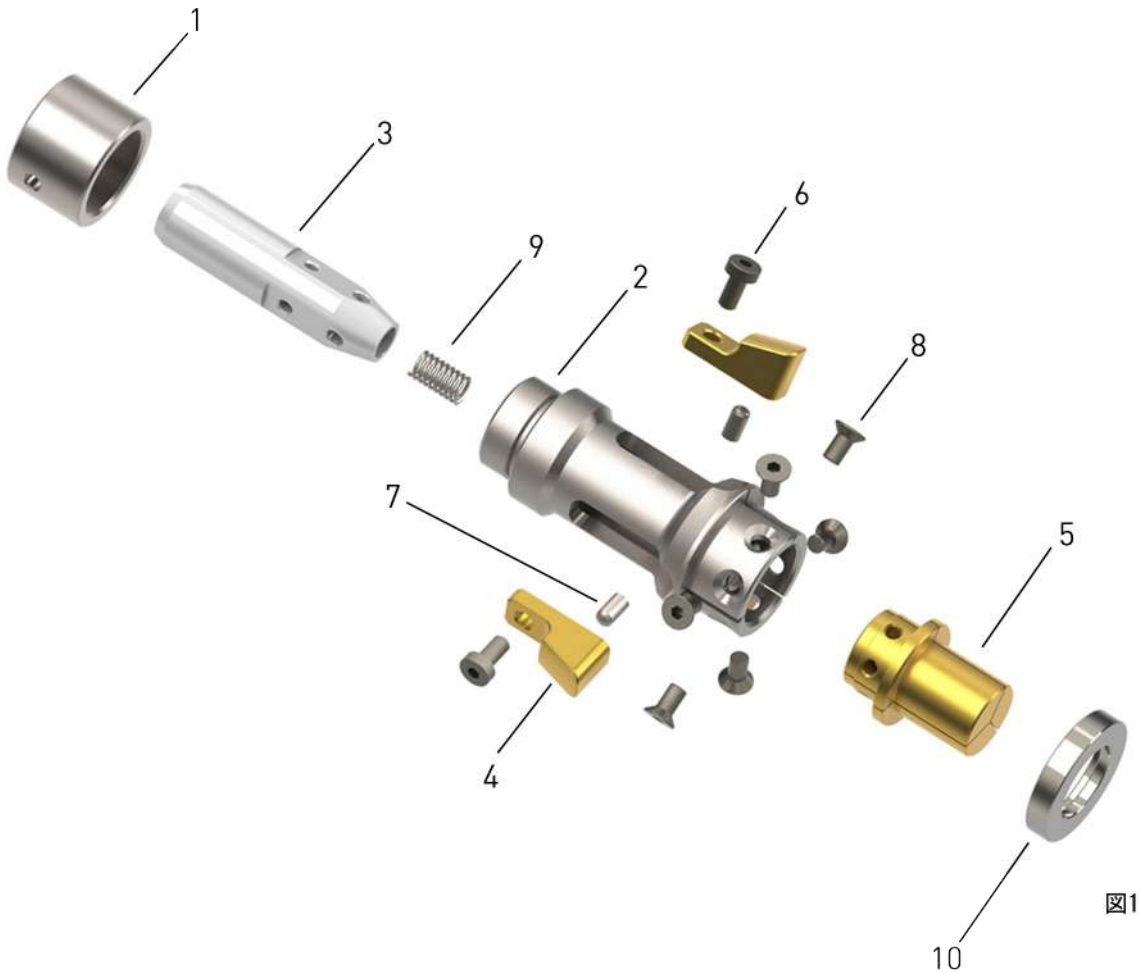


図1

N°	項目	数量
1	ナット	1
2	ボディ	1
3	プッシュロッド	1
4	キー	3
5	交換式爪	1
6	キー固定用ネジ	3
7	キー位置決めピン	3
8	爪固定ネジ	6
9	バネ	1
10	制限リング	1



図2

## 3 組立方法

## 3.1 爪の交換

WIBEMOは3種類のジョーを提供しています：

-硬爪：	成形済み即時使用
-硬爪ブランク：	任意仕上げ機械加工用
-生爪ブランク：	任意機械加工用

硬爪を交換する場合は、コレットの精度を保証する為にWIBEMOに連絡することを強くお勧めします。

硬爪ブランク又は生爪を交換するには、3.3章及び3.4章の指示に従って下さい。

爪を交換する時は、爪が正しい順序(1-2-3)にて配置されていることを確認することが重要です。

固定ネジ(8)(図1)が緩んでいる場合、WIBEMOは、完成した硬爪の丸みがない問題については責任を負いません。

## 3.2 成形済みの硬爪を備えたWIFEXコレットの取り付け

硬爪を備えたWIFEXコレットを使用する準備が整いました。コレットを機械のスピンドルに取り付けるだけです。

- 1) 以前に背面主軸で使用したコレットを取り外します。
- 2) 機械のクランプ力を下げます(クランプ圧力を最小に設定します。)
- 3) クランプスリーブを清掃し、WIFEXコレットを挿入します。
- 4) 手動調整レバーが「開」位置にあることを確認します。
- 5) 背面主軸ノーズナットをねじ込みます。
- 6) ワークピースをWIFEXコレットの爪に配置します。
- 7) 機械のクランプ力を調整します。
- 8) コレットを使用する準備ができました。

## 3.3 硬爪ブランクを備えたWIFEXコレットの取り付け

- 1) 以前に背面で使用したコレットを取り外します。
- 2) 機械のクランプ力を下げます(クランプ力を最小に設定します。)
- 3) クランプスリーブを清掃し、WIFEXコレットを挿入します。
- 4) 手動調整レバーが「開」位置にあることを確認します。
- 5) 背面主軸ノーズナットをねじ込みます。
- 6) 制限リング(10)(図2を参照)をコレットノーズに配置します。
- 7) 機械のクランプ力を調整します-ステップ6で取り付けられた制限リングがストッパーとして機能します。
- 8) 爪を正しいクランプ直径に加工します。削り過ぎ及び削り残しに注意して下さい。  
例:クランプ直径が12.50 mmの場合、爪を12.50mmに加工します。
- 9) コレットを緩めます。
- 10) 制限リングを取り外します。
- 11) コレットを使用する準備ができました。

## 3 組立方法

### 3.4 生爪を備えたWIFEXコレットの取り付け

- 1) 機械フランジからの爪の使用可能な長さを測定します。
- 2) 6本の爪固定ネジ(8)を緩めて、爪ブランクを本体から取り外します(図1を参照)。
- 3) 爪を希望の長さにプレカットします(3.5章-生爪のプレカットを参照)。
- 4) 爪を本体にフィットさせ、正しい順序で配置されていることを確認します(1-2-3)。
- 5) 以前に背面主軸で使用したコレットを取り外します。
- 6) 機械のクランプ力を下げます(クランプ圧力を最小に設定します)。
- 7) クランプスリーブを清掃し、WIFEXコレットを挿入します。
- 8) 手動調整レバーが「開」位置にあることを確認します。
- 9) 背面主軸ノーズナットをねじ込みます。
- 10) 制限リング(10)(図2を参照)をコレットノーズに配置します
- 11) 機械のクランプ力を調整します-ステップ10で取り付けられた制限リングがストップとして機能します。
- 12) 爪を正しいクランプ直径に加工します。削り過ぎ及び削り残しに注意して下さい。  
例: クランプ直径が12.50 mmの場合、爪を12.50mmに加工します。
- 13) コレットを緩めます。
- 14) 制限リングを取り外します。
- 15) コレットを使用する準備ができました。

### 3.5 生爪のプレカット

#### 3.5.1 パターン1

爪を機械で直接希望の長さ加工します-直径0.5mm、長さ0.5mmまで最大で加工します。

#### 3.5.2 パターン2

鋸盤又はフライス盤を使用して、爪を希望の長さに切断します。



## 4.1 排出フォーク

### 4.1 排出フォーク

フォークは、ワークピースが適切に排出されるようにする為の完璧なソリューションです。それは次のように構成されています：

排出されるワークピースとコレットのタイプに合うように特別に設計された排出プレートを用意したロッドは、背面主軸ドリルブロック(タレット)の位置に取り付けられます。



図3



図4

N°	項	数量
1	ロッド	1
2	排出プレート	1
3	ネジ	1

## 4.2 フォークの使用

4.2 フォークの排出

- 1) フォークを背面主軸刃物台のドリル位置に配置します。
- 2) インサートの角度位置を調整して、排出するワークの後ろに挿入できるようにします(図5を参照)。
- 3) X位置とZ位置を参照します。
- 4) 次の目的で、機械加工プロセスの最後にコードを作成します。
  - a. フォークをワークピースの後ろに配置します。
  - b. ワークを緩めます。
  - c. フォークを使用してワークピース爪から引き出します。
  - d. 背面刃物台を安全な位置に移動します

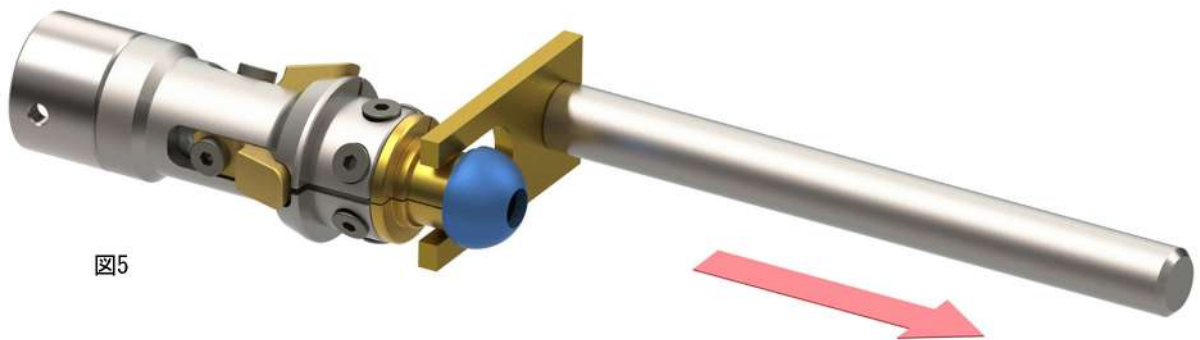


図5