



【重要】

チャック本体の『取扱説明書』をウェブサイトから入手してください。

本書は、BR-AJC**M のみの取扱方法を記載したもので、チャック本体の取扱説明書ではありません。

製品をご使用いただく前には必ず下記の URL または二次元コードからチャック本体の『取扱説明書』をダウンロードし、よくお読みになり、使用方法を正しくご理解ください。なお、チャック本体に記載された URL および二次元コードからダウンロードすることもできます。

『取扱説明書』は印刷し、すぐに取り出せる所定の場所に大切に保管してください。必要に応じて読み直し、末永くご活用ください。

冊子の『取扱説明書』が必要な場合、当社または販売店までご連絡ください。



<https://BRchuck.com>

BR-AJC**M はパワーチャックのソフトジョー取付用製品です。表 1 のチャックでのみ使用できます。

BR-AJC**M を使用して成形したソフトジョーは、チャックから一度取り外した場合でも、セレーションの取付位置の再現が容易で、また成形直後と同等の把握精度を維持できます。

BR-AJC**M を使用した場合、チャックの把握範囲が表 1 の通りとなります。

表 1 対応チャック形式と把握範囲

型式	チャック型式	把握範囲
BR-AJC06M	BR06	φ20～170
	BRT06	φ24～170
BR-AJC08M	BR08	φ22～210
	BRT08	φ28～210
BR-AJC10M	BR10	φ36～254
	BRT10	φ42～254
BR-AJC12M	BR12	φ51～315
	BRT12	φ62～315

構造図

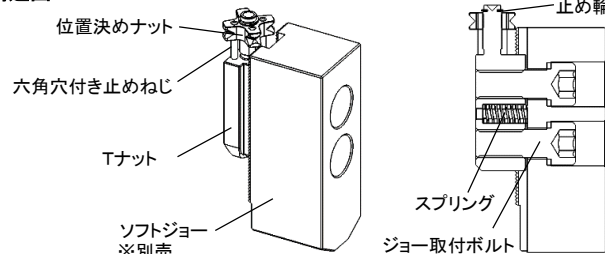
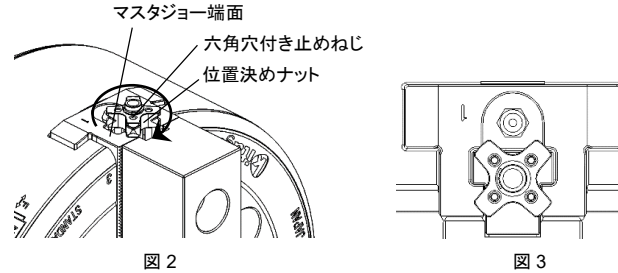


図 1 構造図

使用方法

セッティング時

- BR-AJC**M とソフトジョーを任意のセレーション位置に取付け、ジョー取付ボルト 2 本を規定トルクで締め付けます。
- 六角穴付き止めねじ 4 個を緩め、位置決めナットをマスタジョー端面に当たるまでねじ込みます。
- 位置決めナットを、最初に図 3 のようになるまで戻します。
- 六角穴付き止めねじ 4 個を締めで位置決めナットを固定します。
- ソフトジョーを機上成形します。



取り外し時

- ジョー取付ボルト 2 個を 1～2 回転程度緩めます。
- セレーションが離れ、ソフトジョーが取り外し可能になります。

取り付け時

- ソフトジョーをマスタジョー T 溝に挿入すると位置決めナットがマスタジョー端面に当たって止まり、セッティング時の取付位置が再現します。
- ジョー取付ボルト 2 本を規定トルクで締め付けます。

- BR-AJC**M を長期間使用するとソフトジョーが固着して取り外しにくくなる場合があります。その際はプラスチックハンマで軽く叩いて取り外してください。T ナットの側面に CHUCK GREASE PRO を塗布して使用していただくと同着しにくくなります。
- BR-AJC**M の取付再現性を長期間安定して維持するため、ジョー取付ボルトを締め付ける際は、常にチャック外径側のボルトから規定トルクで締め付けてください。(図 4 および表 2 参照)
- BR-AJC**M の T ナットはボルトの締め付けによって弾性変形する構造のため、ボルトを締め付けた際の手ごたえが従来の T ナットとは異なって感じられますが正常です。
- 工作物把握面のへたりなどの経時変化による把握精度の悪化は起こりえます。その場合はソフトジョーを再成形してください。

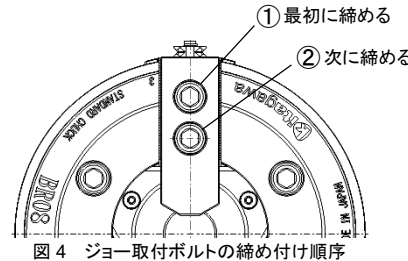


図 4 ジョー取付ボルトの締め付け順序

表 2 六角穴付ボルトの規定トルク

ねじサイズ	締付トルク [N・m]
M8	33
M10	73
M12	107
M14	171
M16	250
M20	402

※強度区分は 12.9 です。

警告 この表示の注意事項を守らないと、死亡や重傷など重大な人身事故の原因となる可能性があります。

BR-AJCM は、対応していないチャックでは使用しないこと。(対応していないチャックは T 溝形状が異なるため、物理的に取り付けることができないようになっているが、追加加工してむりやり使用しないこと)**

対応していないチャックで使用すると、マスタジョーの変形が大きくなって焼き付きを生じる恐れがあり、把握力の低下により工作物が飛散して危険。T ナットやマスタジョーへの追加加工は破損につながり、工作物が飛散して危険。

他社製ソフトジョーを使用しないこと。

他社製ソフトジョーを使用すると、マスタジョーの変形が大きくなって焼き付きを生じる恐れがあり、把握力の低下により工作物が飛散して危険。他社製ソフトジョーを使用すると、T ナットが破損する恐れがあり、工作物が飛散して危険。

留意 この表示の注意事項を守らないと、製品が故障・損壊したり、寿命が短くなったり、周辺機器に損害を与えることがあります。

他社製ソフトジョーを使用しないこと。成形済みのソフトジョーを再取付する場合は、成形時と同じ T ナットを使用し、ソフトジョーとマスタジョーのジョーNo.を合わせ、同じセレーション位置に取り付けること。また、セレーションや T ナットの嵌合部を入念に清掃すること。

上記の注意事項を守らないと精度不良の原因となる。

株式会社 北川鉄工所 キタガワ グローバル ハンド カンパニー

〒726-8610 広島県府中市元町 77-1

Tel. (0847) 40-0561 Fax. (0847) 45-8911 <https://www.kiw.co.jp>

■国内拠点

東京営業課	〒331-9634 埼玉県さいたま市北区吉野町 1-405-1	Tel. (048) 667-3469 Fax. (048) 663-4678
仙台支店駐在	〒984-0042 宮城県仙台市若林区大和町 4-15-13	Tel. (022) 232-6732(代) Fax. (022) 232-6739
名古屋営業課	〒454-0873 愛知県名古屋市市中川区上高畑 2-62	Tel. (052) 363-0371(代) Fax. (052) 362-0690
大阪営業課	〒559-0011 大阪府大阪市住之江区北加賀屋 3-2-9	Tel. (06) 6685-9065(代) Fax. (06) 6684-2025
広島営業課	〒726-8610 広島県府中市元町 77-1	Tel. (0847) 40-0541 Fax. (0847) 46-1721
九州支店駐在	〒812-0888 福岡県福岡市博多区板付 7-6-39	Tel. (092) 501-2102(代) Fax. (092) 501-2103
海外営業課	〒726-8610 広島県府中市元町 77-1	Tel. (0847) 40-0526 Fax. (0847) 45-8911



BR-AJC**M Instruction Manual

[Important]

Obtain the "Instruction Manual" for the chuck main body from our website.

This document describes how to use BR-AJC**M only and it is not the 'Instruction Manual' for the chuck main body.

Be sure to download the 'Instruction Manual' for the chuck main body from the URL or the 2D code shown below and read the manual thoroughly to understand the correct use before using the product. You can also download the 'Instruction Manual' from the URL or the 2D code provided on the chuck main body.

Print the 'Instruction Manual', and store it with care in a specified place at hand. Reread it as necessary for correct use of the product.

If you need a hardcopy version of the 'Instruction Manual', contact Kitagawa or our sales agent.

<https://BRchuck.com>



BR-AJC**M is a product for mounting soft jaw of the power chuck. It can be used only with the chucks in Table 1.

Soft jaws formed using the BR-AJC**M can maintain the gripping accuracy equivalent to just-formed soft jaws even after they are removed from the chuck once because the soft jaws can be easily mounted in the same serration positions repeatedly.

When BR-AJC**M is used, the chuck gripping range is shown in Table 1.

Table 1 Correct chuck type

Type	Chuck type	Chuck gripping range
BR-AJC06M	BR06	φ20~170
	BRT06	φ24~170
BR-AJC08M	BR08	φ22~210
	BRT08	φ28~210
BR-AJC10M	BR10	φ36~254
	BRT10	φ42~254
BR-AJC12M	BR12	φ51~315
	BRT12	φ62~315

Structural Drawing

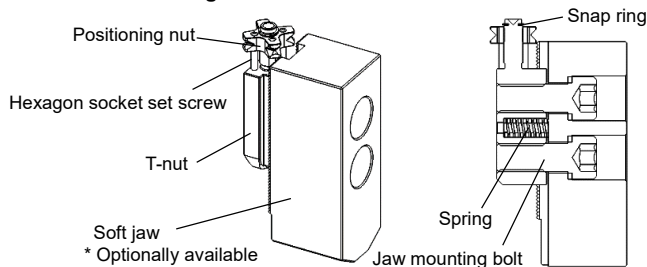
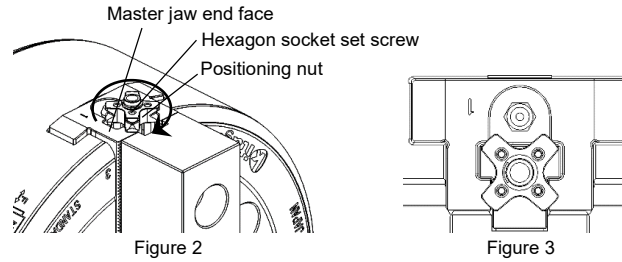


Figure 1 Structural drawing

How to use

Setting

- Mount the BR-AJC**M and a soft jaw in a desired serration position, and tighten the two jaw mounting bolts to the specified torque.
- Loosen the four hexagon socket set screws, and screw down the positioning nut until it comes into contact with the master jaw end face.
- Return the positioning nut until it looks like Figure 3 for the first time.
- Tighten the four hexagon socket set screws to fix the positioning nut.
- Form the soft jaw on the machine.



Removal

- Loosen the two jaw mounting bolts one or two turns.
- The serration parts are separated from each other and the soft jaw can be removed.

Mounting

- Insert the soft jaw into the T-slot in the master jaw until the positioning nut comes into contact with the master jaw end face.
 - Tighten the two jaw mounting bolts to the specified torque.
- If the BR-AJC**M is used for a long period of time, soft jaws may adhere and become hard to remove. In this case, remove them by tapping with a plastic hammer. If you apply CHUCK GREASE PRO to the sides of the T-nut, they become less likely to adhere.
 - To maintain the mounting repeatability of the BR-AJC**M stably for a long period of time, tighten the jaw mounting bolts to the specified torque always from the one on the chuck outside diameter side. (See Figure 4 and Table 2.)
 - The T-nut bolt of the BR-AJC**M is elastically deformed when the bolts are tightened. Therefore, although the resistance you feel when tightening the bolts is different from ordinary T-nuts, it is normal.
 - The gripping accuracy may be deteriorated due to aging such as fatigue of the workpiece gripping surface. In such a case, re-form the soft jaws.

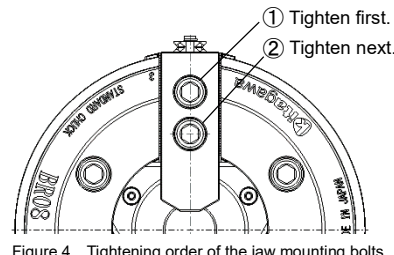


Figure 4 Tightening order of the jaw mounting bolts

Table 2 Specified torque

Thread size	Tightening torque [N·m]
M8	33
M10	73
M12	107
M14	171
M16	250
M20	402

*Strength classification:12.9

Warning Failure to follow the safety precautions below could result in death or serious injuries.

Do not use the BR-AJCM on a chuck that does not correspond to it. (The T-slot shapes of such chucks do not match the BR-AJC**M, so the BR-AJC**M cannot be mounted physically. Do not use it forcibly on such chucks by additionally machining them.)**
If the BR-AJC**M is used on such chucks, seizure may occur due to significant deformation of the master jaws. As a result, the gripping force will be reduced, causing the workpiece to fly out. Additional machining of the T-nut and master jaws may damage them, causing the workpiece to fly out.

Do not use soft jaws manufactured by other companies.
If soft jaws manufactured by other companies are used, seizure may occur due to significant deformation of the master jaws. As a result, the gripping force will be reduced, causing the workpiece to fly out. Using soft jaws manufactured by other companies may damage the T-nut, causing the workpiece to fly out.

Notice Failure to follow the safety precautions below could result in damage to the product or shortened service life, or damage to peripheral equipment.

Do not use soft jaws manufactured by other companies. When mounting already-formed soft jaws again, use the same T-nut used when the soft jaws were formed, match the jaw No. of the soft jaws and master jaws, and mount the soft jaws in the same serration position. Carefully clean the serration and T-nut fitting parts.
Failure to do so will result in accuracy failure.

Kitagawa Corporation Kitagawa Global hand Company
77-1 Motomachi, Fuchu-shi, Hiroshima 726-8610, Japan
Tel. +81-847-40-0561 Fax. +81-847-45-8911 <https://www.kitagawa.com>

Oversea

Region	Company Name	Website
America	KITAGAWA-NORTHTECH INC.	https://www.kitagawa.us
	TECNARA TOOLING SYSTEMS, INC.	https://www.tecnaratools.com
Europe	KITAGAWA EUROPE LTD.	https://www.kitagawa.global/en
	KITAGAWA EUROPE GmbH	https://www.kitagawa.global/de
	KITAGAWA EUROPE GmbH Poland Office	https://www.kitagawa.global/pl
	KITAGAWA EUROPE GmbH Czech Office	https://www.kitagawa.global/cz
	KITAGAWA EUROPE GmbH Romania Office	https://www.kitagawa.global/ro
	KITAGAWA EUROPE GmbH Hungary Office	https://www.kitagawa.global/hu
Asia	KITAGAWA INDIA PVT LTD.	https://www.kitagawa.global/in
	KITAGAWA (THAILAND) CO., LTD. Bangkok Branch	Tel. +66 2-712-7479
	KITAGAWA IRON WORKS (Shanghai)CO.,LTD.	Tel. +86 21-6295-5772
	KITAGAWA IRON WORKS (Shanghai)CO.,LTD.Guangzhou Office	Tel. +86 20-2885-5276
	DEAMARK LIMITED	http://www.deamark.com.tw
Oceania	KITAGAWA KOREAAGENT CO., LTD.	http://www.kitagawa.co.kr
	DIMAC TOOLING PTY. LTD.	https://www.dimac.com.au

