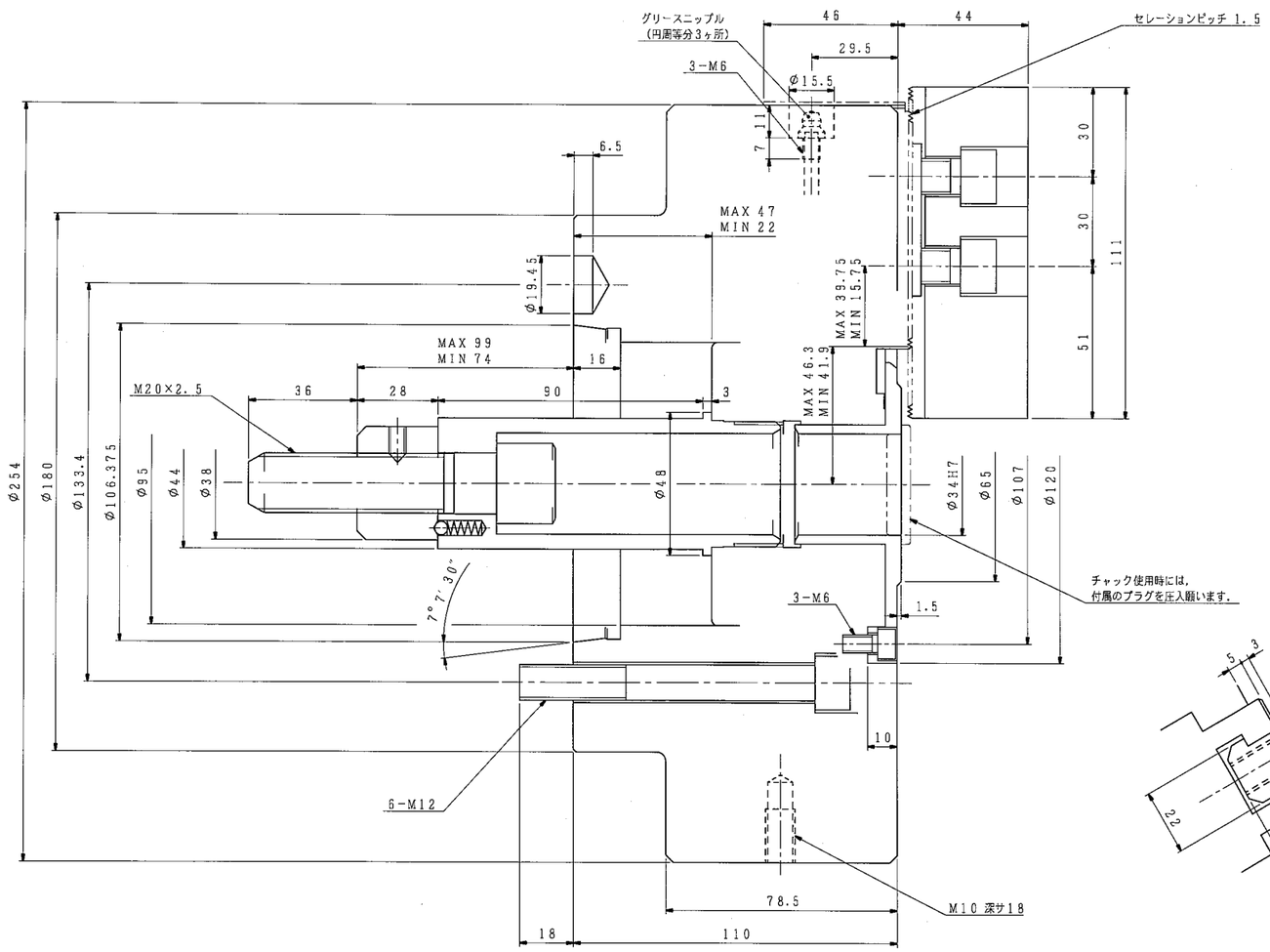
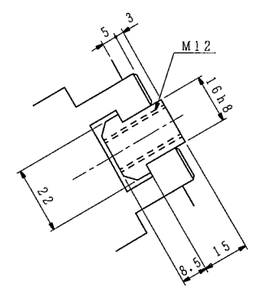
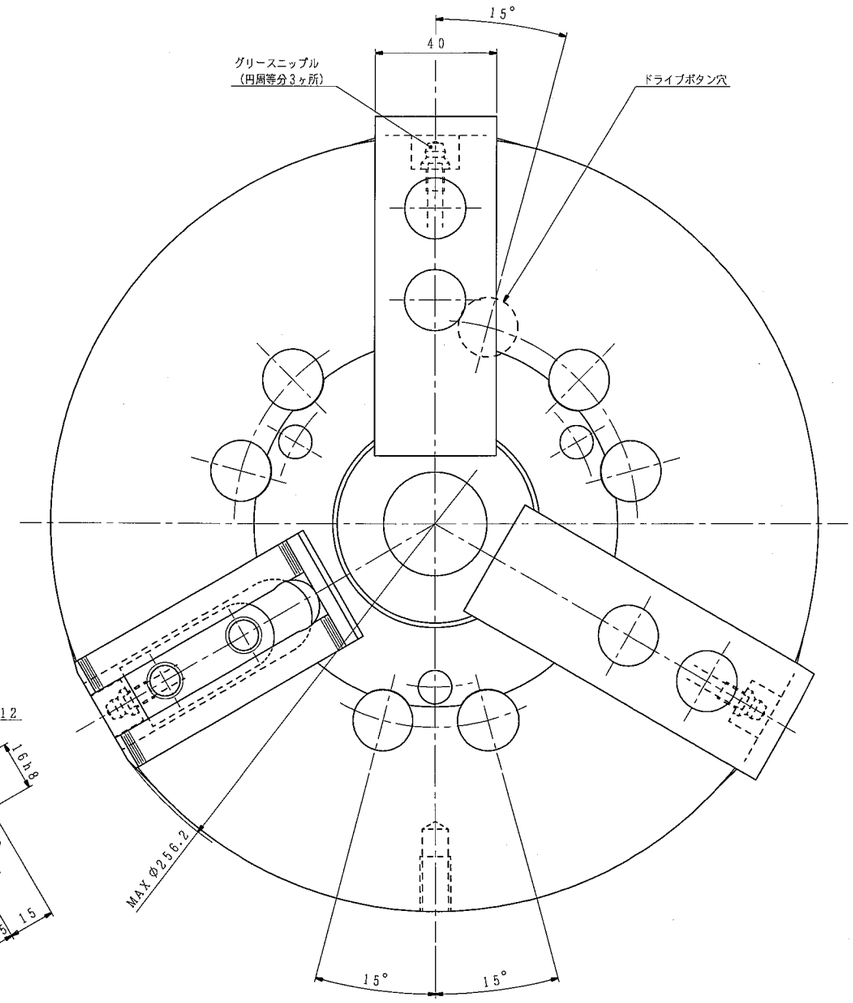


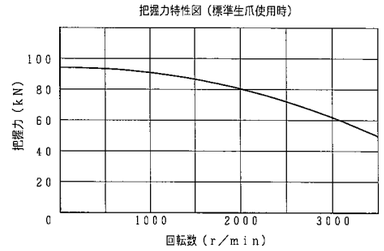

| 外注先コード |
|---|
| |
| |
| |

| 図面配布部数 | | | |
|---|---|---|---|
| | | 50 | |
| 熱処理 | | 51 | |
| 05 | | 93 | |
| | | 94 | |
| | | 95 | |
| 31 | | 96 | |
| 32 | | 97 | |
| 38 | | 98 | |
| 43 | | 99 | |
| 51 | | M2 | |
| 52A | | 検査 | |
| 62B | | 出・梱 | |
| 68 | | | |
| 71 | | 加工 | |
| 76 | | 調定 | |
| 81 | | 設計 | |
| | | 他 | |

| 除去加工品 | m | 面 |
|---|---|---|
| 0.5以上 30μ | ±0.1 | ±0.2 |
| 3を超え 6 | ±0.2 | ±0.3 |
| 6 〃 30 | ±0.2 | ±0.5 |
| 30 〃 120 | ±0.3 | ±0.8 |
| 120 〃 400 | ±0.5 | ±1.2 |
| 400 〃 1000 | ±0.8 | ±2.0 |
| 鋳 鍛 品 | 精級 | 荒級 |
| プレス品 | B級 | C級 |

| 仕様 | | | 納入品目 | | 記 |
|---|---|---|---|---|---|
| チャック形番 | H01MA10S A6−J | | H01MA10S A6−J | 1台 | 1. 左記仕様値はこのチャックの最大値を示します. 使用油圧力は切削条件およびワーク剛性を考慮のうえ, 貴社にて決定願います. |
| シリンダ形番 | | | | | |
| プランジャストローク | 25 mm | | 標準付属品・工具 | 1式 | 2. 内径把握時のシリンダ力は, 許容シリンダ力の1／2以下としてください. |
| ジョーのストローク(直径) | 最大 | 8.8 mm | | | |
| | 常用 | | | | 3. チャック本体への潤滑油の供給は, 付属の取扱説明書に基づいて, 使用環境, 使用する切削油の種類等を考慮した上で, 図示グリースニップルより定期的に実施願います. |
| 使用油圧力 | 最大 | MPa | | | |
| | 常用 | | | | |
| 許容シリンダ力 | 30.4 kN | | | | 推奨油種：モリコートEPグリース |
| 把握力(許容シリンダ力時) | 94.1 kN | | | | メーカ ：東レ・ダウコーニング(株) |
| 把握トルク( 〃 ) | | | | | |
| 最高使用回転数 | 3500 r/min | | | | |
| 質量 | 34.5 kg | | | | |
| 慣性モーメント | この値の4倍以内が工作出来ます. | 0.26 kg・m² | | | |
| 標準生爪による最大把握径 | 254 mm | | | | |
| 標準生爪による最小把握径 | 24 mm | | | | |
| (1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²) | | | | | |

把握力特性図(標準生爪使用時)




Ⓢ

| 納入先 | ○計画図 ◎納入仕様図 ○見積図 ○製作図 |
|---|---|
| 尺度 SCALE 1:1 | H01MA10S A6−J |
| 承認 APPROVED / 点検 CHECKED / 担当 DESIGNED | 名称 TITLE 楔形3爪セレーテッドチャック |
| 日付 / 日付 / 日付 | 図番 DRAWING NO. B−21F |
| 豊和工業株式會社 HOWA MACHINERY, LTD. | △ |

| 符号 | 訂正記事 | 承認日付 | 承認 | 点検 | 担当 |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 1 | | | | | |