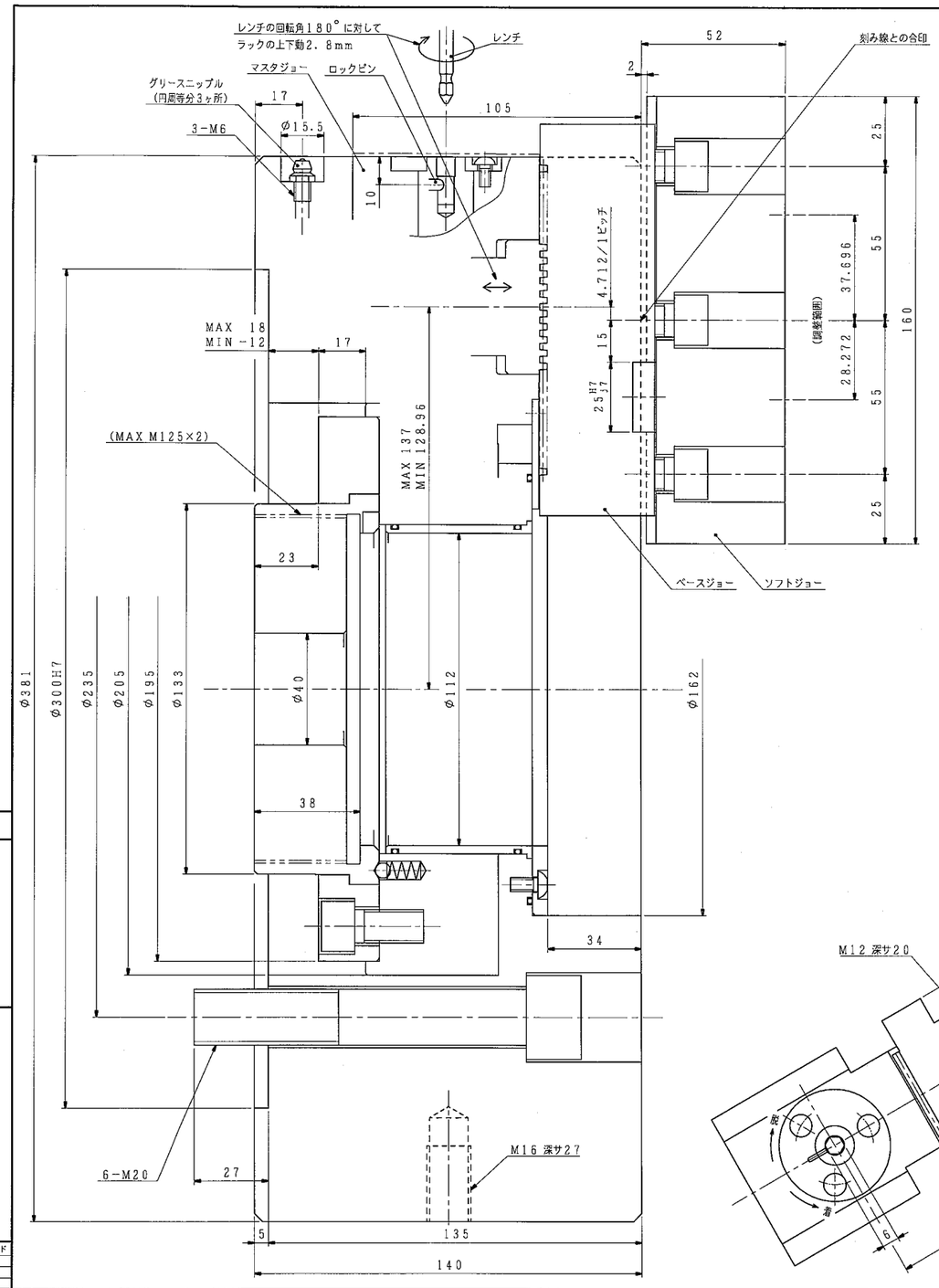

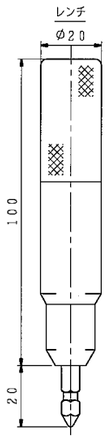

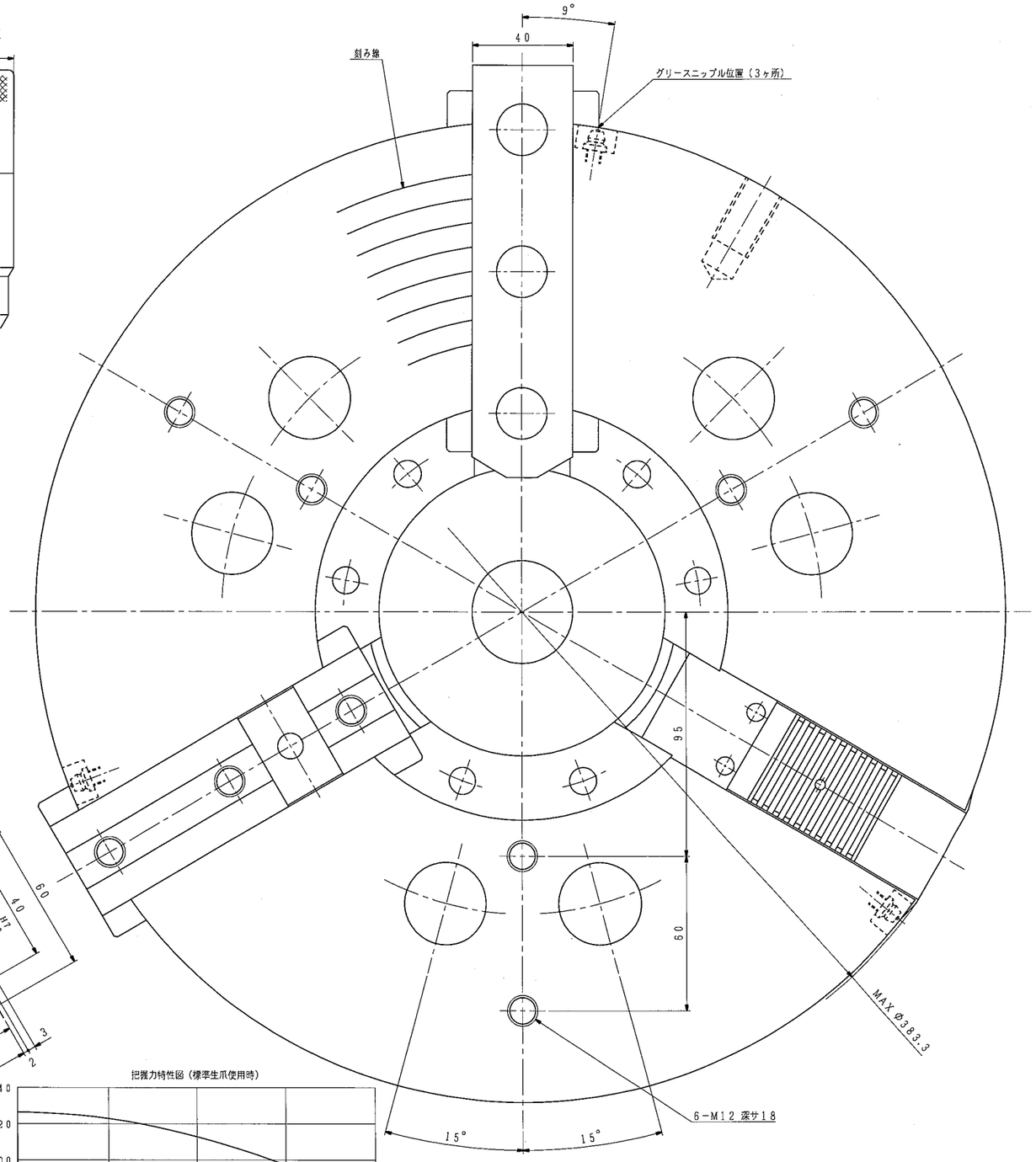

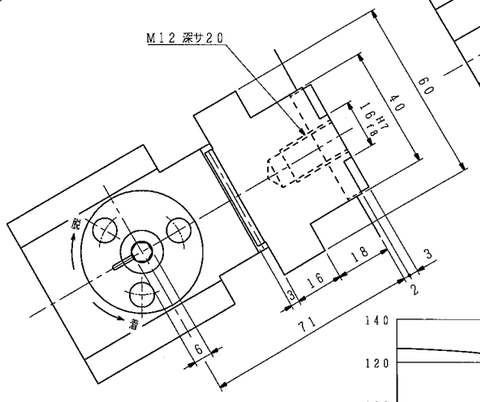

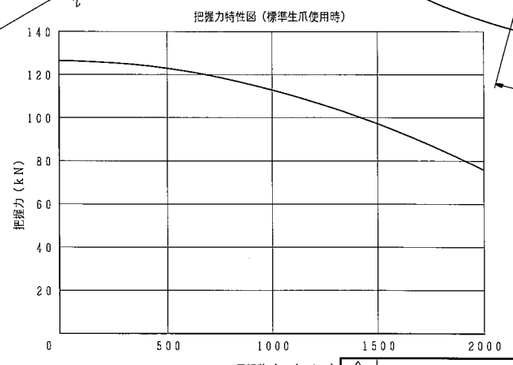

仕様			納入品目		記
チャック形番	H018M15		H018M15	1台	1．左記仕様値はこのチャックの最大値を示します．使用油圧力は切削条件およびワーク剛性を考慮のうえ，貴社にて決定願います．
シリンダ形番					
プランジャストローク	30	mm	標準付属品・工具	1式	2．内径把握時のシリンダ力は，許容シリンダ力の1／2以下としてください．
ジョーのストローク（直径）	最大 16.08	mm			3．クイックチェンジチャックの操作
	常用				1）レンチをマスタジョーの外周に設けた六角穴に挿入します．
使用油圧力	最大	MPa			2）レンチを時計回りに180°回転させると，ラックが左へ2．8mm移動します．この状態でベースジョーは外れ移動可能となります．また，誤動作を防止するためこの状態ではレンチはロックピンと噛み合って抜くことはできません．
	常用				
許容シリンダ力	63.7	kN			
把握力（許容シリンダ力時）	127	kN			
把握トルク（ 〃 ）					
最高使用回転数	2000	r/min			3）ベースジョーを所定の位置まで移動したらレンチを反時計回りに180°回転させ抜き取ります．
質量	117	kg			
慣性モーメント	2.12	kg・m²	この場合の慣性モーメントは0.7kg・m²に相当します．		4．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．
標準生爪による最大把握径	360	mm			
標準生爪による最小把握径	40	mm			推奨油種：モリコートEPグリース
					メーカ　：東レ・ダウコーニング（株）
（1kN=101.97kgf，1MPa=10.197kgf/cm²）					

外注先コード

図面配布部数

納品図		S0
	B6	S1
		S4
		S5
	31	S6
	32	S7
	38	S8
	43	S9
	51	M1
	S2A	社内
	S2B	品・検
	S5	
	T1	営業
	T5	製定
	B1	切出
		他

除去加工品	m	C
0.5以上 1以下	±0.1	±0.2
1を超え 6 〃	±0.2	±0.3
6 〃 30 〃	±0.2	±0.3
30 〃 120 〃	±0.3	±0.4
120 〃 400 〃	±0.5	±1.2
400 〃 1000 〃	±0.8	±2.0
鋳物品	精鋳	並鋳
ダイカスト品	B鋳	C鋳

符号	訂正記事	承認印付	承認	点検	担当
3					
2					
1					

納入先

○計画図　◎納入仕様図
○見積図　○製作図

R度 SCALE 1:1

H018M15

承認 APPROVED　点検 CHECKED　担当 DESIGNED

名称 TITLE クイックチェンジチャック

年月日　年月日　年月日

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

図番 DRAWING NO. B-101C

Ⓢ