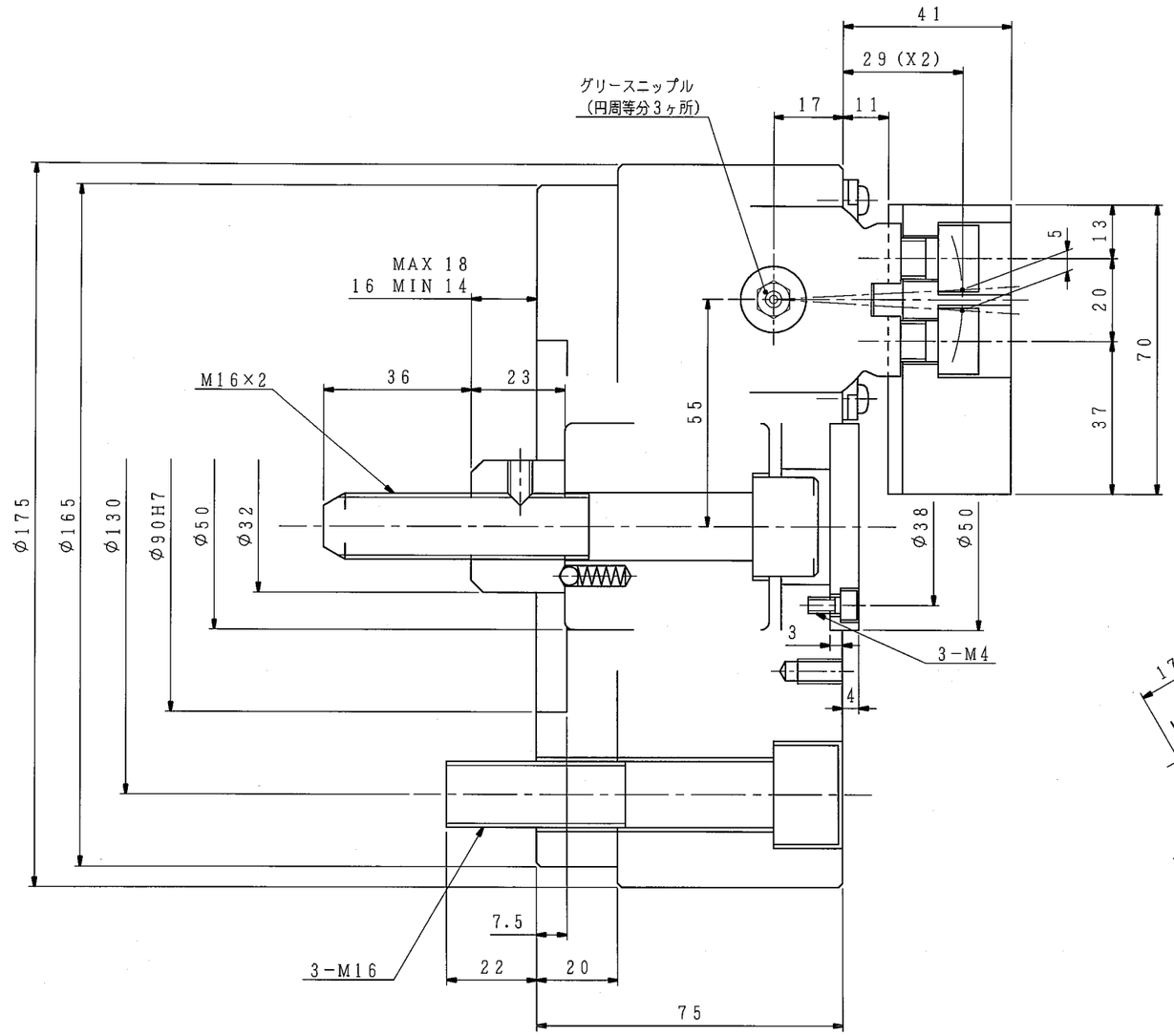
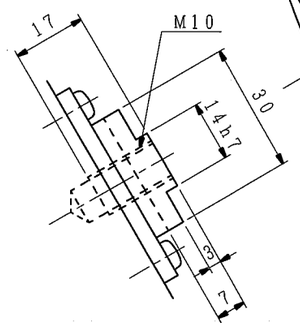
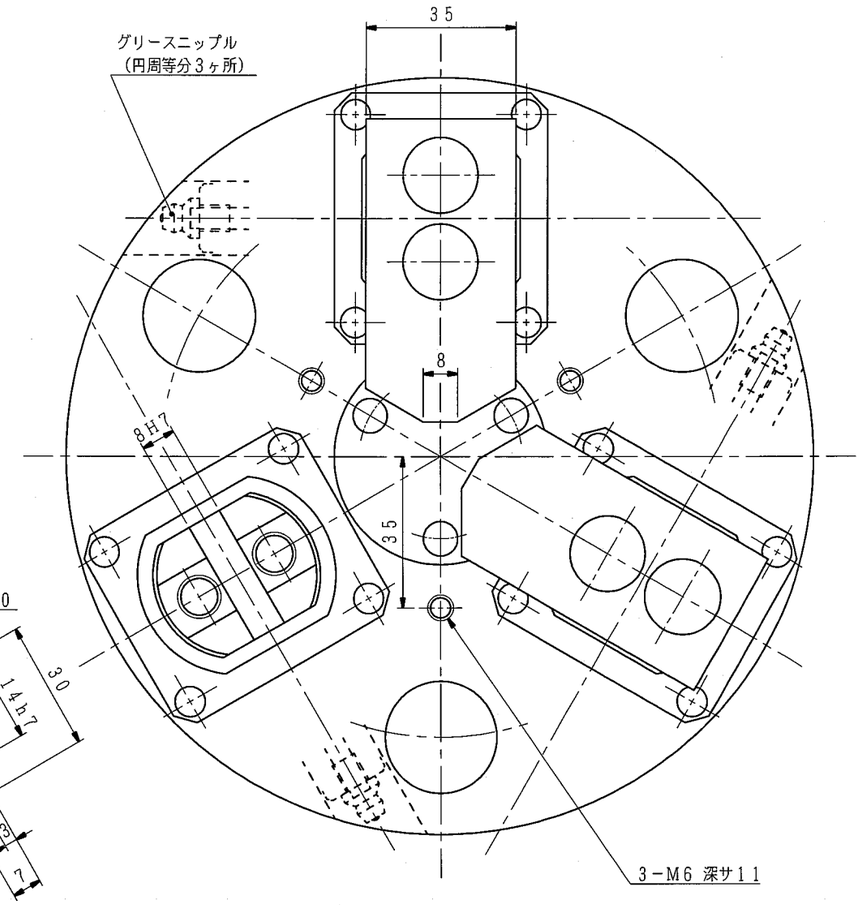
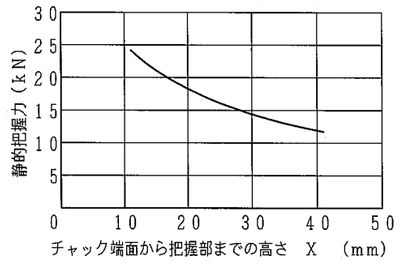


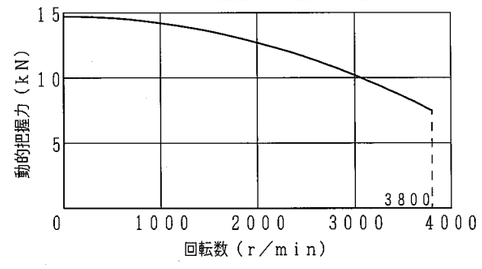




X位置における静的把握力特性図（標準生爪使用時）




X2位置における動的把握力特性図（標準生爪使用時）




| 仕様 | | | 納入品目 | | 記 |
|---|---|---|---|---|---|
| チャック形番 | H021MB6 | | H021MB6 | 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 | 4 mm | | 標準付属品・工具 | 1式 | 2. このチャックは組合わせる回転シリンダがチェックバルブを内蔵していると，外部の回路で圧力を高圧から低圧に低下させても把握力は低下しません。安全上回転シリンダのチェックバルブを無効にすることができない場合は，チャックに一度開閉動作をさせる必要があります． |
| X2におけるジョーのストローク（直径） | 最大 | 10 mm | | | |
| | 常用 | | | | |
| 使用油圧力 | 最大 | MPa | | | |
| | 常用 | | | | |
| 許容シリンダ力 | 22.6 kN | | | | 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． |
| 把握力（許容シリンダ力時） | X2位置において | 14.7 kN | | | |
| 把握トルク（ 〃 ） | | | | | 推奨油種：モリコートEPグリース |
| 最高使用回転数 | 3800 r/min | | | | メーカ ：東レ・ダウコーニング（株） |
| 質量 | 14.5 kg | | | | |
| 慣性モーメント | この値の4倍がGD²に相当します。 | 0.053 kg・m² | | | |
| 把握範囲 | 外径 | 25～110 mm | | | |
| | 内径 | 130～175 mm | | | |

(1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²)

| 外注先コード |
|---|
| |

| 図面配布部数 | | | |
|---|---|---|---|
| | | 90 | |
| 熱処理 | | 91 | |
| 06 | | 93 | |
| | | 94 | |
| | | 95 | |
| 31 | | 96 | |
| 32 | | 97 | |
| 38 | | 98 | |
| 43 | | 99 | |
| 51 | | M² | |
| 62A | 技術 | | |
| 62B | 品・検 | | |
| 68 | | | |
| 71 | 生産 | | |
| 76 | 査定 | | |
| 81 | 設計 | | |
| | 計 | | |

| 除去加工品 | m | c |
|---|---|---|
| 0.5以上 3以下 | ±0.1 | ±0.2 |
| 3をこえ 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 |
| 鋳鉄品 | 精級 | 並級 |
| プレス品 | B級 | C級 |

| 符号 | 訂正記事 | 承認日付 | 承認 | 点検 | 担当 |
|---|---|---|---|---|---|
| 5 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 1 | | | | | |

納入先

○計画図 ◎納入仕様図
○見積図 ○製作図

尺度 SCALE 1:1

H021MB6

承認 APPROVED 日付
点検 CHECKED 日付
担当 DESIGNED 日付

名称 TITLE
3爪パワーチェンジチャック

図番 DRAWING NO. B-102D

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

A2