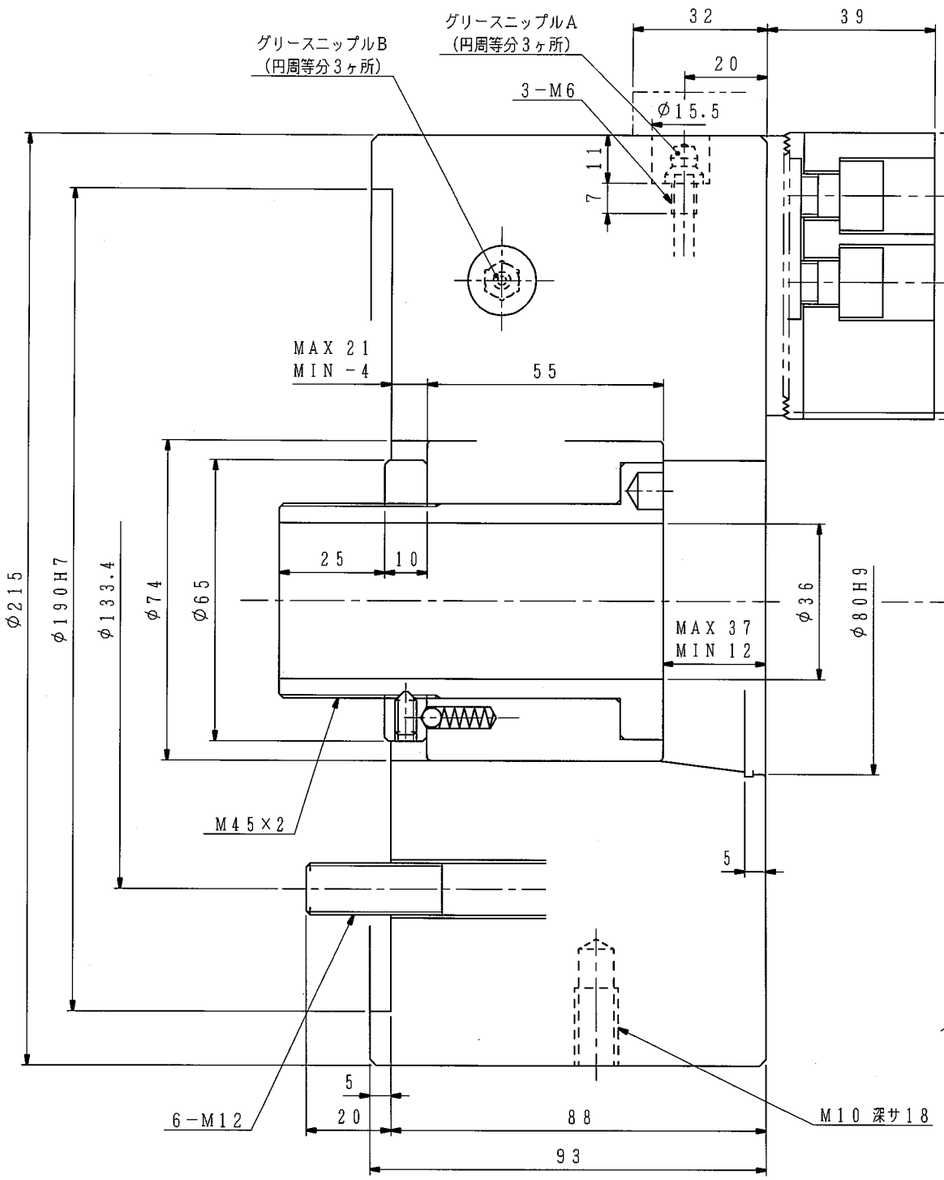

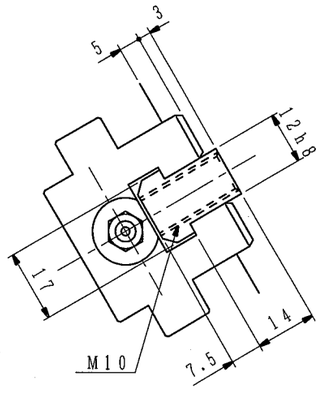

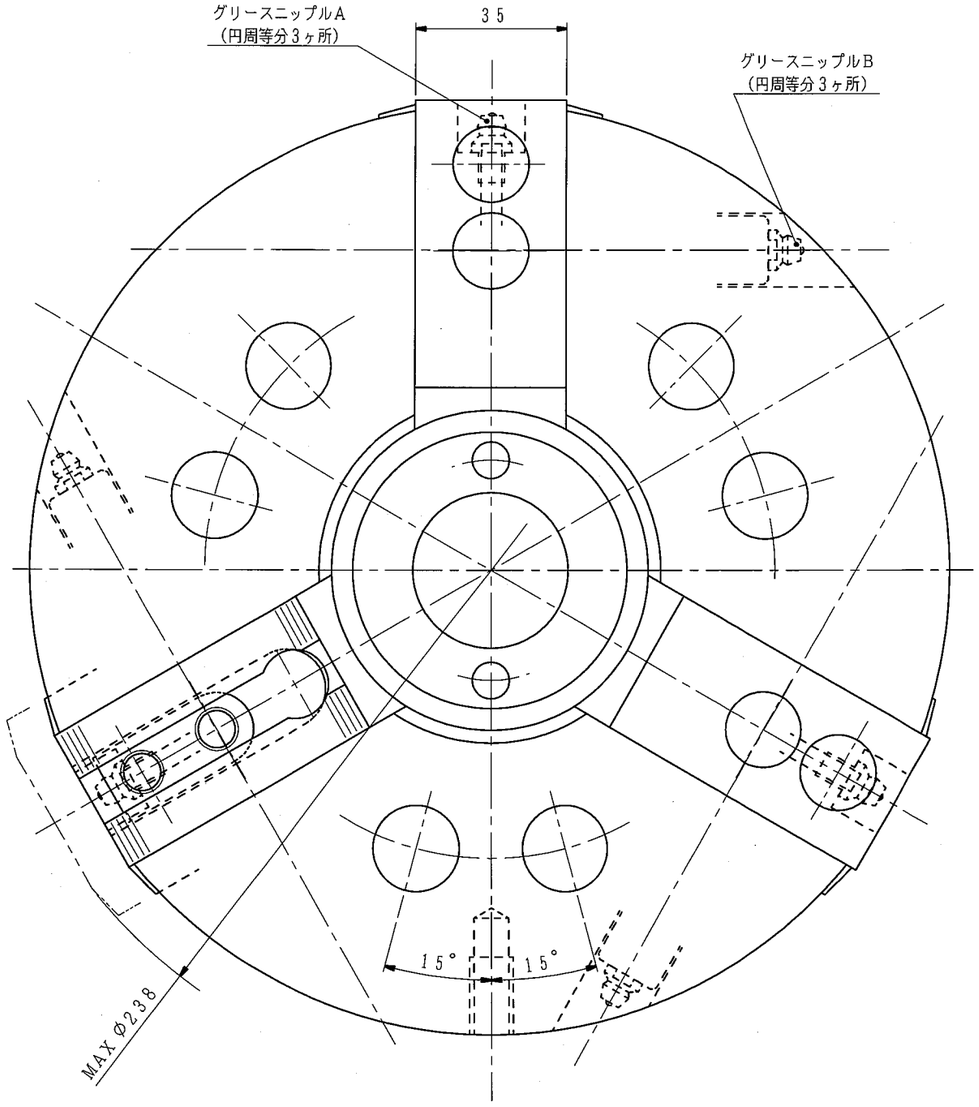

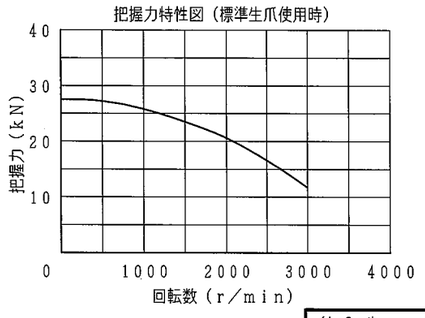

Ⓢ

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		M
62A		技術
62B		品・検
68		
71		生産
76		査定
81		設計
		計

仕様			納入品目		記
チャック形番	H032M8		H032M8	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	40 mm			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．
	常用				
使用油圧力	最大	MPa			推奨油種：モリコートEPグリース
	常用				メーカ　：東レ・ダウコーニング（株）
許容シリンダ力	31.4 kN				
把握力（許容シリンダ力時）	27.5 kN				
把握トルク（　〃　）					
最高使用回転数	3000 r/min				
質量	23 kg				
慣性モーメント	この値の4倍がGD²に相当します．	0.13 kg・m²			
標準生爪による最大把握径	215 mm				
標準生爪による最小把握径	28 mm				

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

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
ダクタイル品	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

H032M8

承認 APPROVED　点検 CHECKED　担当 DESIGNED
日付　日付　日付

名称 TITLE
ロングジョーストロークチャック

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

図番 DRAWING NO. B−130F

△

A2