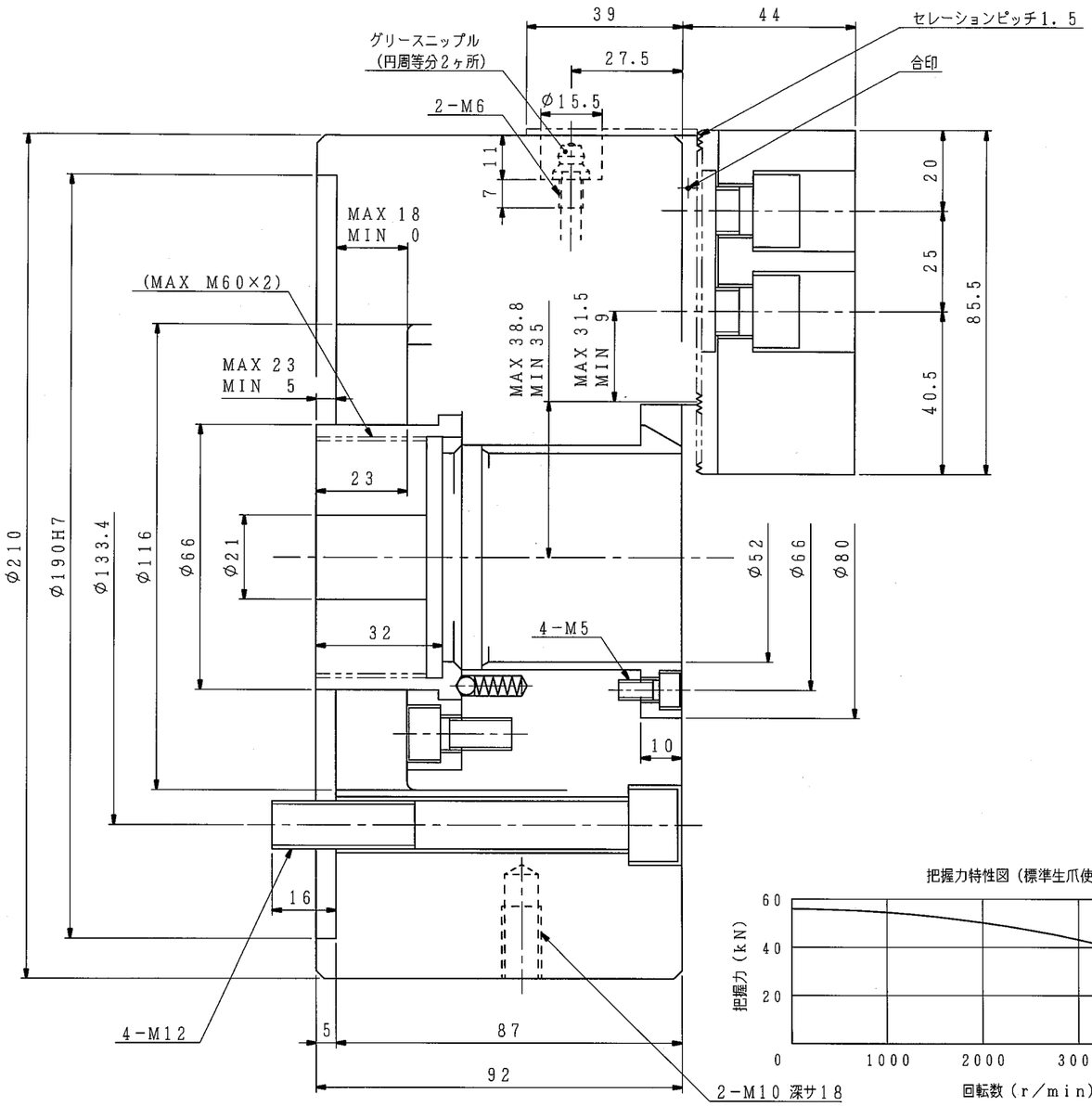

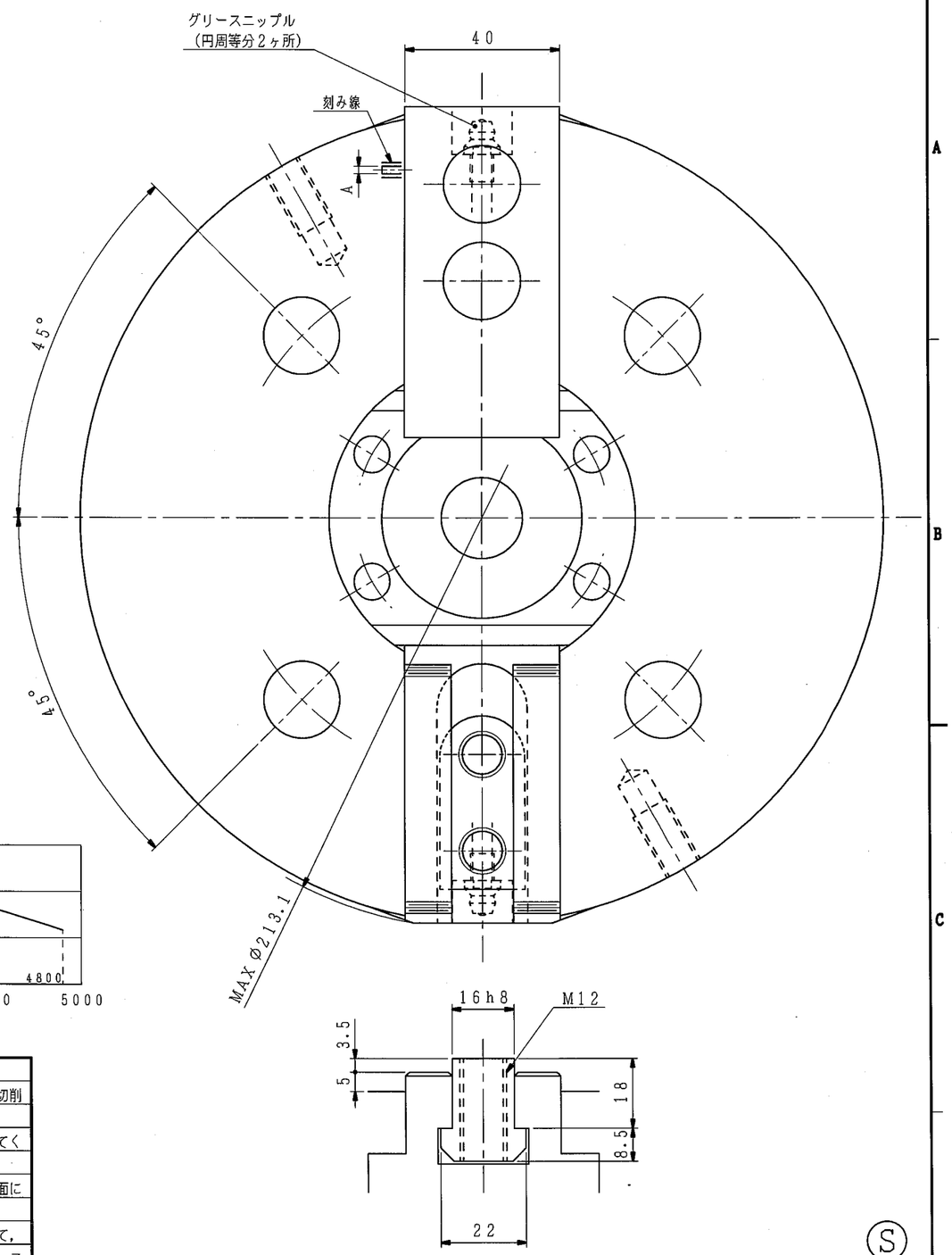

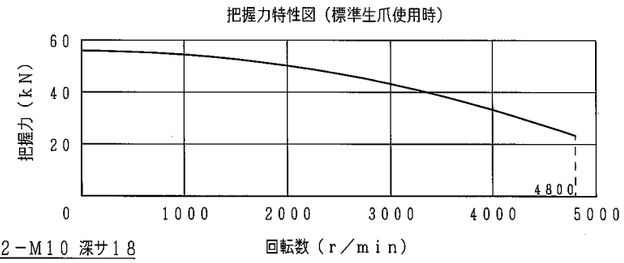

仕様			納入品目		記
チャック形番	H034M8		H034M8	1台	1. 左記仕様値はこのチャックの最大値を示します．使用油圧力は切削
シリンダ形番					条件およびワーク剛性を考慮のうえ，貴社にて決定願います．
プランジャストローク	18	mm	標準付属品・工具	1式	2. 内径把握時のシリンダ力は，許容シリンダ力の1／2以下としてく
ジョーのストローク（直径）	最大 7.6	mm			ださい．
	常用				3. ワークを把握する時は，マスタジョー側面の合印がチャック端面に
使用油圧力	最大	MPa			刻印された刻み線の範囲A内になる様に設定してください．
	常用				4. 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，
許容シリンダ力	19.6	kN			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
把握力（許容シリンダ力時）	55.9	kN			ニップルより定期的に実施願います．
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	4800	r/min			メーカ ：東レ・ダウコーニング（株）
質量	25	kg			
慣性モーメント	この値の4倍がGD²に相当します． 0.16	kg·m²			
標準生爪による最大把握径	210	mm			
標準生爪による最小把握径	12	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		M3
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 〃	±0.1	±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

H034M8

承認 APPROVED 日付
点検 CHECKED 日付
担当 DESIGNED 日付

名称 TITLE
楔形2爪ホローチャック

図番 DRAWING NO. B−174E

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

A2