



外注先コード	
図面配布部数	90
製造	91
検査	93
組立	94
出荷	95
31	96
32	97
38	98
43	99
51	M1
62A	技測
62B	品・検
68	
71	生産
76	実装
81	設計

仕 様		納入品目		記
チャック形番	H037M8	H037M8	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。 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。 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。 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の実施願います。 推奨油種：モリコートEPグリース メーカー：東レ・ダウコーニング(株)
シリンダ形番				
プランジャストローク	18 mm	標準付属品・工具	1式	
ジョーのストローク (直径)	最大 7.6 mm 常用			
使用油圧力	最大 常用	MPa		
許容シリンダ力	29.4	kN		
把握力 (許容シリンダ力時)	83.4	kN		
把握トルク ()				
最高使用回転数	4800	r/min		
質 量	22	kg		
慣性モーメント	この値の4倍のGD ² に相当します。	0.16	kg・m ²	
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		

除去加工品	m	c
0.5mm ±0.1	±0.1	±0.2
3mm ±0.05	±0.05	±0.3
6mm ±0.1	±0.1	±0.5
30mm ±0.3	±0.3	±0.8
120mm ±0.5	±0.5	±1.2
400mm ±0.8	±0.8	±2.0
鋼 鉄 品	精 研	並 級
ス レ ス 品	B 級	C 級

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

△5					
△4					
△3					
△2					
△1					
符号	訂 正 記 事	承認日付	承認	点検	担当

納入先		○ 計画図	● 納入仕様図
		○ 見積図	○ 製作図
H037M8		名称 TITLE	
H037M8		楔形3爪ビッグホローチャック	
図番 DRAWING NO. B-186E		豊和工業株式会社 HOWA MACHINERY, LTD.	