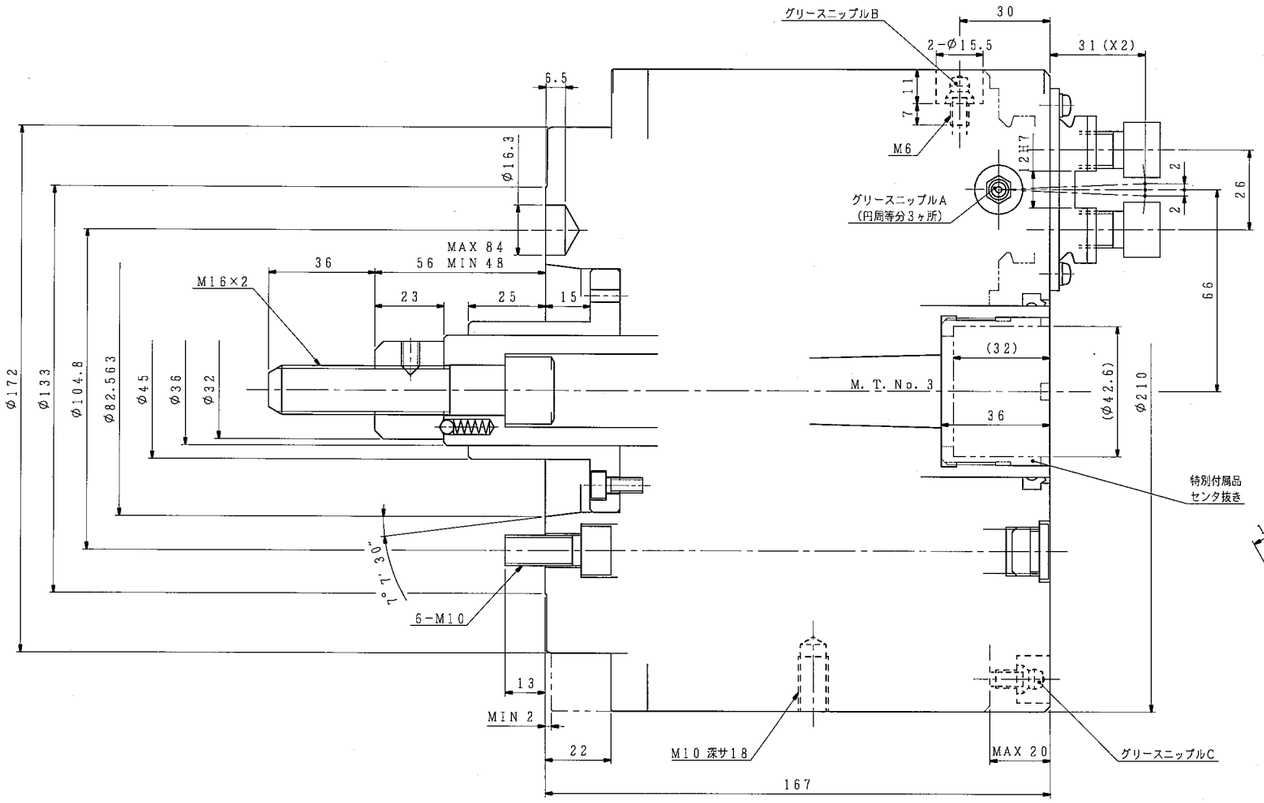

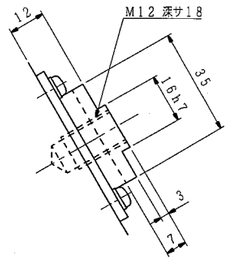

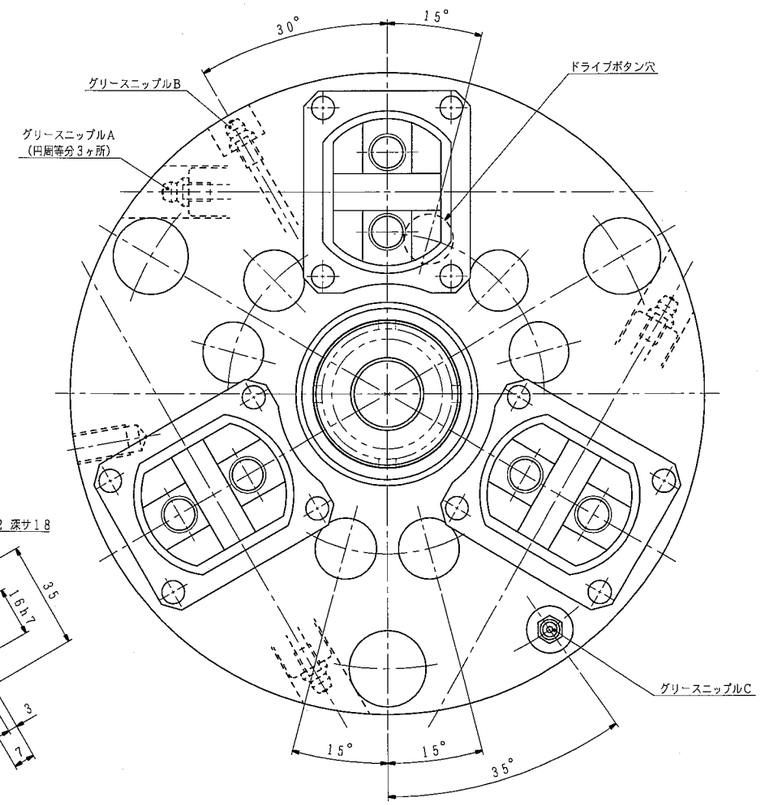

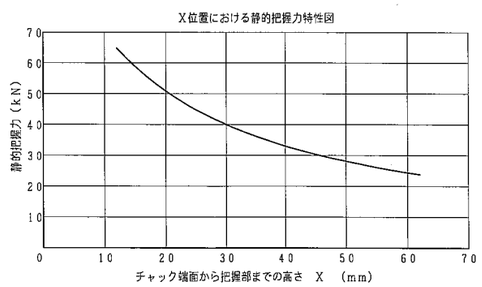

仕様			納入品目		記
チャック形番	H056M8 A5-J		H056M8 A5-J	1台	1. 左記仕様値はこのチャックの最大値を示します. 使用油圧力は切削条件およびワーク剛性を考慮のうえ, 貴社にて決定願います.
シリンダ形番					
ブランジャストローク	36 mm		標準付属品・工具	1式	2. チャック本体への潤滑油の供給は, 付属の取扱説明書に基づいて, 使用環境, 使用する切削油の種類等を考慮した上で, 図示グリースニップルより定期的に実施願います.
X 2 位置におけるジョーのストローク (直径)	最大	8 mm			推奨油種：モリコートEPグリース
	常用				メーカ ：東レ・ダウコーニング (株)
使用油圧力	最大	—— MPa			
	常用				
許容シリンダ力	19.6 kN				
把握力 (許容シリンダ力時)	X2位置において	39.2 kN			
把握トルク (〃)					
最高使用回転数	4000 r/min				
質量	40 kg				
慣性モーメント	この値の4倍GD² に相当します.	0.23 kg·m²			
爪の補正量	1 (半径にて) mm				
最大把握径	70 mm				
最小把握径	※26 (7) mm				

※ ( ) 内はフェースドライバのみ使用時の最小把握径です.

(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	
36		98	
43		99	
51		M2	
62A		部品	
62B		品・物	
65			
71		社	者
75		殿	宛
81		御	中
		中	

除去加工品 m ○

0.5以上	3以下	±0.1	±0.2
3を超え	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

鋳造品	精鋳	金鋳
ダイキャスト品	日鋳	亀鋳

符号	訂正記事	承認日付	承認	点検	担当
3					
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

H056M8 A5-J

承認 APPROVED: BH | 点検 CHECKED: BH | 担当 DESIGNED: BH

名称 TITLE: コンビネーションチャック

図番 DRAWING NO. B-382B

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

A1