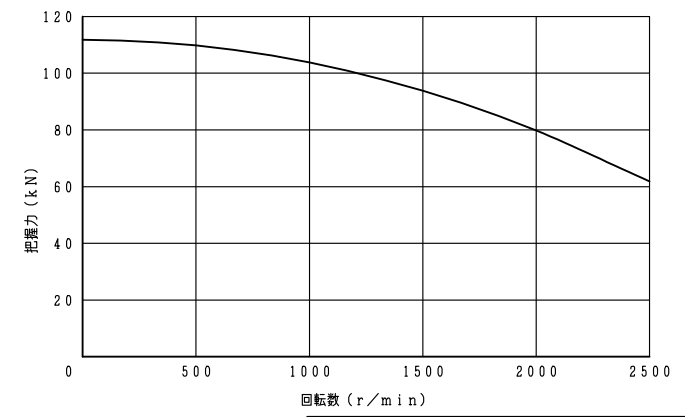


把握力特性図 (標準生爪使用時)



仕 様		納 入 品 目		記
0.30	チャック形番	H018M12	H018M12	1台
0.31	シリンダ形番			
0.32	プランジャストローク	25 mm	標準付属品・工具	1式
0.33	ジョーのストローク (直径)	最大 13.4 mm	(ベースジョーとソフトジョーは別売品です。)	
0.34		常用		
0.35	使用油圧力	最大		
0.36		常用		
0.37	許容シリンダ力	53.9 kN		
0.38	把握力 (許容シリンダ力)	112 kN		
0.39	把握トルク ( )			
0.40	最高使用回転数	2500 r/min		
0.41	質量	70 kg		
0.42	慣性モーメント	0.81 kg·m <sup>2</sup>		
0.43	標準生爪による最大把握径	304 mm		
0.44	標準生爪による最小把握径	30 mm		
0.45				
0.46				
0.47				
0.48				
0.49				
0.50				

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. クイックチェンジチャックの操作  
 1) レンチをマスタジョーの外周に設けた六角穴に挿入します。  
 2) レンチを時計回りに180°回転させると、ラックが左へ2.8 mm移動します。この状態でベースジョーは外れ移動可能となります。また、誤動作を防止するためこの状態ではレンチはロックピンと噛み合せて抜くことはできません。  
 3) ベースジョーを所定の位置まで移動したらレンチを反時計回りに180°回転させ抜き取ります。  
 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)

納入先	計画図	納入仕様図
	見検図	製作図
尺 寸 1:1	SCALE 1:1	図 名 H018M12
製 図 者	検 査 者	設 計 者
日 付	日 付	日 付
<b>豊和工業株式会社</b> <b>HOWA MACHINERY, LTD.</b>		
図 番 DRAWING NO. B-100D		