



外注先コード	
図面配布部数	
06	90
	91
	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

仕 様		納 入 品 目		記
チャック形番	H024M5	H024M5	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	13 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 9.4 mm 常用			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の実施願います。
使用油圧力	最大 MPa 常用			推奨油種：モリコートEPグリース
許容シリンダ力	5.9 kN			メーカ：東レ・ダウコーニング (株)
把握力 (許容シリンダ力時)	9.8 kN			
把握トルク ()				
最高使用回転数	3500 r/min			
質 量	4.5 kg			
慣性モーメント	この値の4倍のGD ² に相当します。 0.010 kg・m ²			
標準生爪による最大把握径	130 mm			
標準生爪による最小把握径	15 mm			

除去加工品	m	c
0.5以上 347F	±0.1	±0.2
347CS 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
鋼 鉄 品	精 練	並 級
ア 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		<input type="radio"/> 計画図 <input checked="" type="radio"/> 納入仕様図 <input type="radio"/> 見積図 <input type="radio"/> 製作図	
尺 度 SCALE 1:1	H024M5		
承認 APPROVED	点検 CHECKED	担当 DESIGNED	名称 TITLE
日付	日付	日付	楔形2爪ロングジョーストロークチャック
豊和工業株式会社 HOWA MACHINERY, LTD.			図番 DRAWING NO. B-133D

