



仕 様		納 入 品 目		記
0.30	チャック形番	H024M12	H024M12	1台
0.31	シリンダ形番			1. 左記仕様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。
0.32	プランジャストローク	2.8 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 2.0 mm		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。
0.34	使用油圧力	最大		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に行ないます。
0.35	許容シリンダ力	29.4 kN		推奨油種：モリコートEPグリース
0.36	把握力 (許容シリンダ力時)	64.7 kN		メーカー：東レ・ダウコーニング (株)
0.37	把握トルク ()			
0.38	最高使用回転数	2000 r/min		
0.39	質 量	54 kg		
0.40	慣性モーメント	0.63 kg・m ²		
0.41	標準生爪による最大把握径	304 mm		
0.42	標準生爪による最小把握径	28 mm		

除去加工品 m
 0.302 ±0.012
 36CA 6 ±0.012
 6 ±0.012
 30 ±0.012
 120 ±0.012
 400 ±0.012

1 kN=101.97 kgf, 1 MPa=10.197 kgf/cm²

納入先	計画図 見検図	納入仕様図 製作図	尺 度 1:1 SCALE	名 称 H024M12
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	名 称 TITLE	
日付			日付	
訂 正 記 事			図 番 DRAWING NO. B-143E	
承認日付			承認 点検 担当	
豊和工業株式会社 HOWA MACHINERY, LTD.				