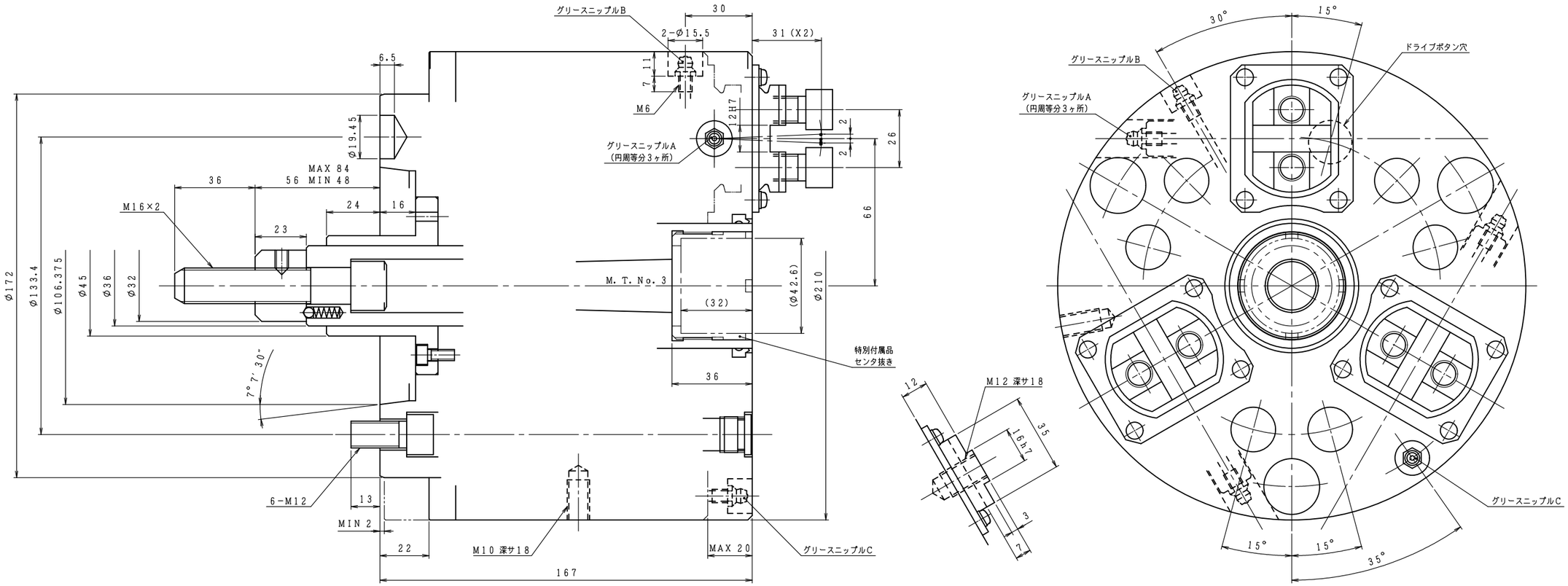


外注先コード

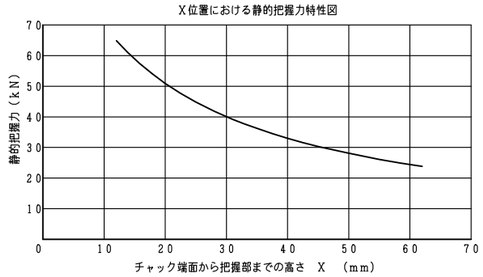
図面配布部数	
	90
勝処理	91
06	93
	94
	95
31	96
32	97
38	98
43	99
51	M3
62A	技術
62B	品・検
68	
71	生産
76	東定
81	設計
	計

除去加工品	m	c
0.5以上 3以下	±0.1	±0.2
3を〃 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	鉄	品	精鋳	並鋳
プ	レ	ス	品	B級	C級

仕様			納入品目		記
チャック形番	H056M8 A6-J		H056M8 A6-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
シリンダ形番					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．
プ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，
X2位置における ジョーのストローク（直径）	最大	8 mm			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
	常用				ニップルより定期的に実施願います．
使用油圧力	最大	MPa			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）
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倍が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）					

X位置における静的把握力特性図



符号	訂正記事	承認日付	承認	点検	担当
5					
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 A6-J

承認 APPROVED	点検 CHECKED	担当 DESIGNED	名称 TITLE
日付	日付	日付	コンビネーションチャック

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

図番 DRAWING NO. B-332G

A1