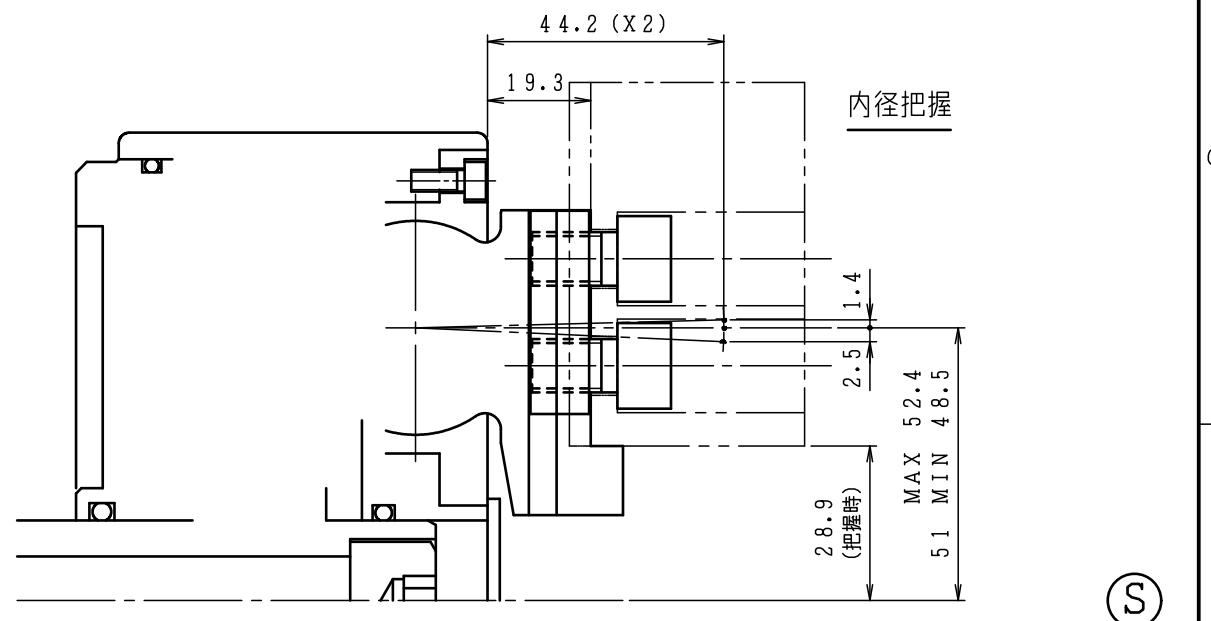
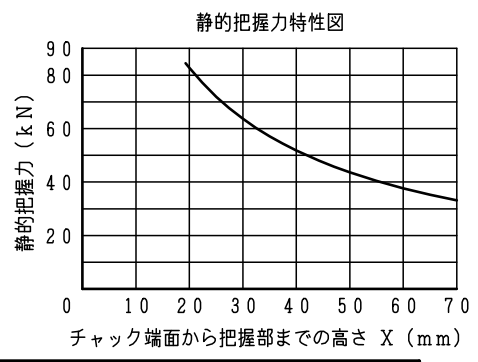
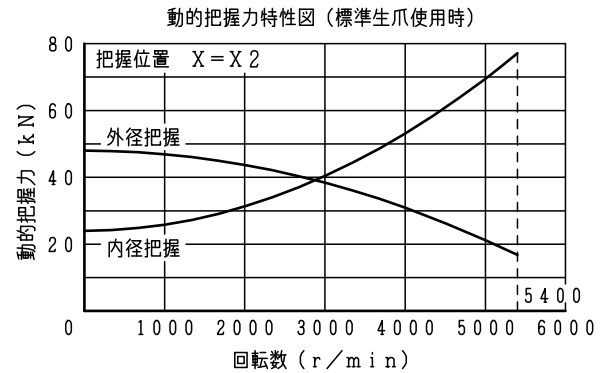
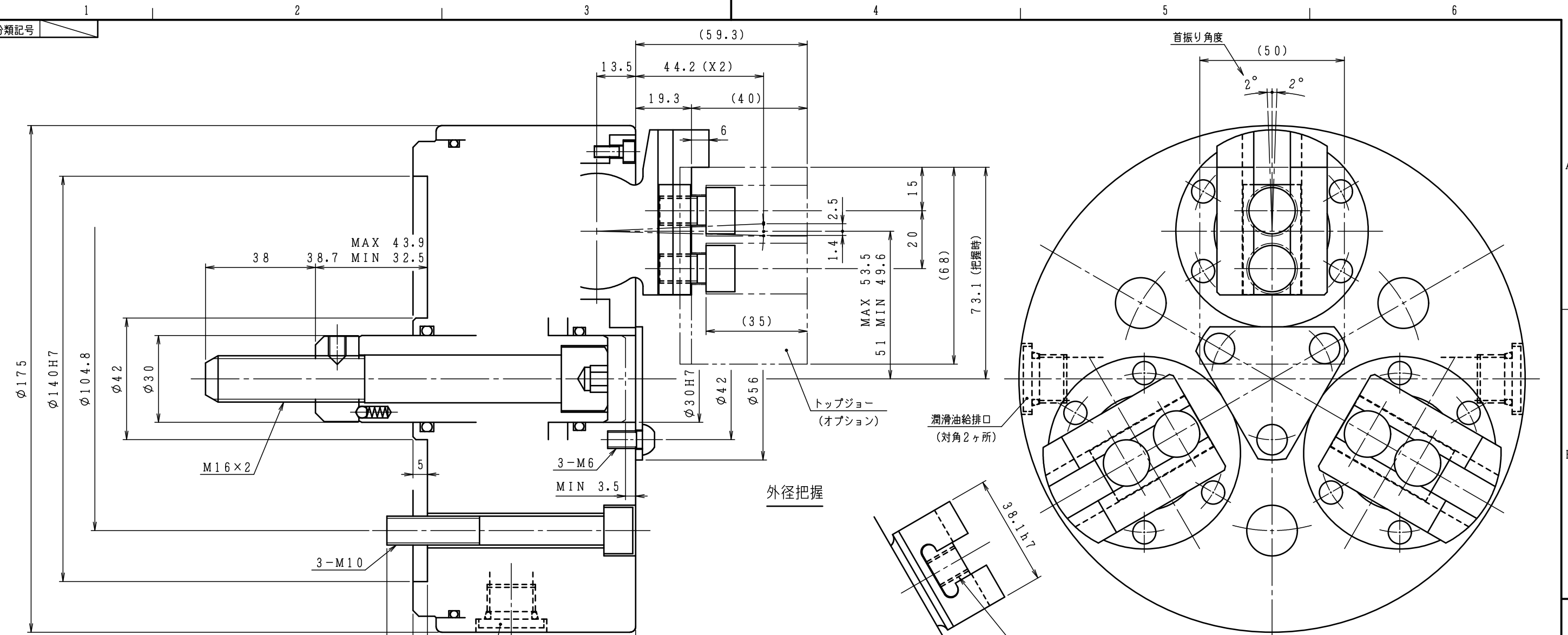


分類記号



| | |
|--------|-----|
| 外注先コード | |
| 図面配布部数 | |
| 機軸管 | 90 |
| 06 | 91 |
| | 93 |
| | 94 |
| | 95 |
| 31 | 96 |
| 32 | 97 |
| 38 | 98 |
| 43 | 99 |
| 51 | M |
| 62A | 技術 |
| 62B | 品・機 |
| 68 | |
| 71 | 生産 |
| 76 | 査定 |
| 81 | 設計 |
| | 計 |

| 仕 様 | | 納 入 品 目 | | 記 |
|----------------|-------------------------|----------|----|--|
| チャック形番 | H3US6 | H3US6 | 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 | 11.4 mm | 標準付属品・工具 | 1式 | 2. 潤滑油の交換を6ヶ月に1回以上行なって下さい。潤滑油の交換はチャック外周の潤滑油給排口より ISO VG68 相当の潤滑油を満量になるまで注入して下さい。(約180mL) |
| ジョーのストローク (直径) | 最大 7.8 mm | | | 3. トップジョーは付属していません。 |
| | 常用 | | | |
| 使用油圧力 | 最大 | | | |
| | 常用 | | | |
| 許容シリンダ力 | 20 kN | | | |
| 把握力 (許容シリンダ力時) | 48 kN | | | |
| 把握トルク () | N・m | | | |
| 最高使用回転数 | 5400 r/min | | | |
| 質 量 | 13 kg | | | |
| 慣性モーメント | 0.050 kg・m ² | | | |

| 除去加工品 | m | μ |
|---------|------|------|
| 0.5以上 | 347 | ±0.1 |
| 36℃ | 6 | ±0.3 |
| 6 | 30 | ±0.2 |
| 30 | 120 | ±0.3 |
| 120 | 400 | ±0.5 |
| 400 | 1000 | ±0.8 |
| 精 鉄 品 | 精 鉄 | 並 級 |
| グ レ ス 品 | B 級 | C 級 |

| | | | | | |
|----|---------|------|----|----|----|
| △5 | | | | | |
| △4 | | | | | |
| △3 | | | | | |
| △2 | | | | | |
| △1 | | | | | |
| 符号 | 訂 正 記 事 | 承認日付 | 承認 | 点検 | 担当 |

| | | | |
|--|------------|-------------|----------------------|
| 納 入 先 | | ○ 計画図 | ● 納入仕様図 |
| | | ○ 見積図 | ○ 製作図 |
| 承認 APPROVED | 点検 CHECKED | 担当 DESIGNED | 名称 TITLE |
| 日付 | 日付 | 日付 | H3US6 |
| 日付 | | | 密閉形強力荒加工用チャック |
| 日付 | | | 図番 DRAWING NO. B-534 |
| 豊和工業株式会社 HOWA MACHINERY, LTD. | | | |

