

2爪ドロダウンチャック 2-JAW DRAW DOWN POWER CHUCK

特長 Technical features

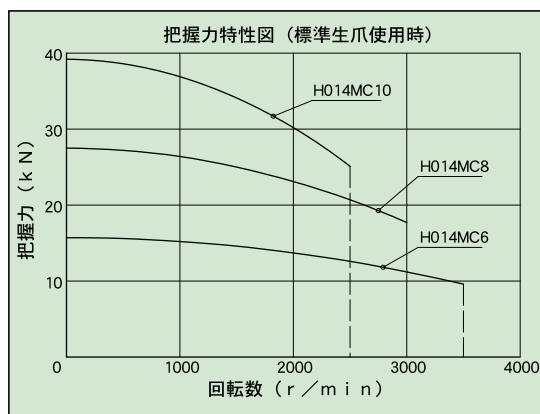
1. 異形ワークの把握に適した2爪ドロダウンチャックです。
2. 従来形式のH014Mとの互換性を保っています。アダプタやトップツーリングもそのまま使用できます。
3. ワークを端面へ引きつけて把握しますので、ワークの浮上がりがありません。
4. シール構造や摺動面潤滑の改善などにより、耐磨耗性や防塵性など耐久性が一層向上しています。
5. 外径把握専用のチャックです。このチャックは、内径把握はできません。
 1. 2-jaw draw down chuck suitable for clamping irregular shaped workpieces.
 2. Compatible with the previous H014M series. Also allows the use of an adapter or top tooling.
 3. Pulls the workpiece toward the end face to prevent it from lifting up.
 4. Improving the sealing structure and lubrication of sliding surface has enhanced durability including wear resistance and dust resistance.
 5. Dedicated chuck for external clamping. It cannot be used for internal clamping.



仕様 Specifications	形式番号 Series number	H014MC			
		6	8	(10)	
爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia)	mm	7	7	10.2	
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm	11	11	16	
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter for standard soft blank jaws	最大 Max.	mm	165	210	254
	最小 Min.	mm	35	40	50
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	3500	3000	2500	
許容シリンダカ Max. input force	kN	10	17	25	
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	16	28	40	
慣性モーメント 注1 Moment of inertia J Note1	kg·m ²	0.049	0.14	0.35	
質量 Weight with standard soft blank jaws	kg	14	25	43	
対応シリンダ Matching cylinder					
HH4C	形式番号 Series number	80	100	125	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	2.3	2.4	2.2
H05CH	形式番号 Series number	175	200	250	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	0.4	0.5	0.5

記号 Symbol	形式番号 Series number	H014MC		
		6	8	(10)
A		165	210	254
B2	Min.	37	44	54
C	H7	140	190	230
D		5	5	5
E		85	95	110
F		104.8	133.4	171.4
G	M10	M12	M16	
H		16	18	22
J		M16×2	M20×2.5	M24×3
J1		35	40	50
K		36	38	46
L	Max.	34	39	48
	Min.	23	28	32
N	Max.	58	71	85
	Min.	54.5	67.5	79.9
P	Max.	18	18	23
	Min.	8.3	8.3	8.9
W1		32	38	50
W2		35	42	52
X	Max.	49	59	69
	Min.	39.3	49.3	54.9
Z1		35	45	55
Z2		20	25	30
Z3	深さ Depth	M6	M8	M8
		-12	-16	-16

注：()の形式は受注生産です。
Note: Parenthesized models are made to order.



- 注：1. この値の4倍がGD²に相当します。
2. 回転シリンダの最高回転数が低い場合には、その回転数に合わせてください。
3. 把握爪の寸法は標準生爪寸法表を参照願います。
- Note: 1. The four times of this value is equivalent to GD².
2. When the Max. speed of a rotating cylinder is lower than that a chuck, observe that of a rotating cylinder.
3. The dimensions of top jaws are on the pages of "Standard soft blank jaw".

