

クイックチェンジチャック QUICK CHANGE THROUGH-HOLE POWER CHUCK

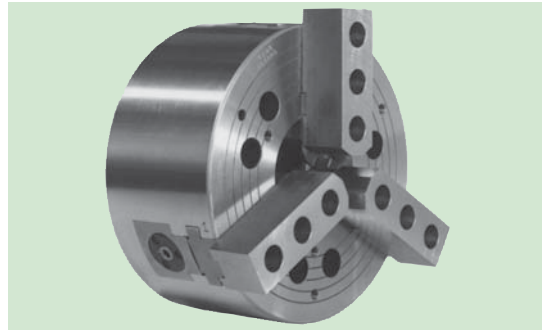
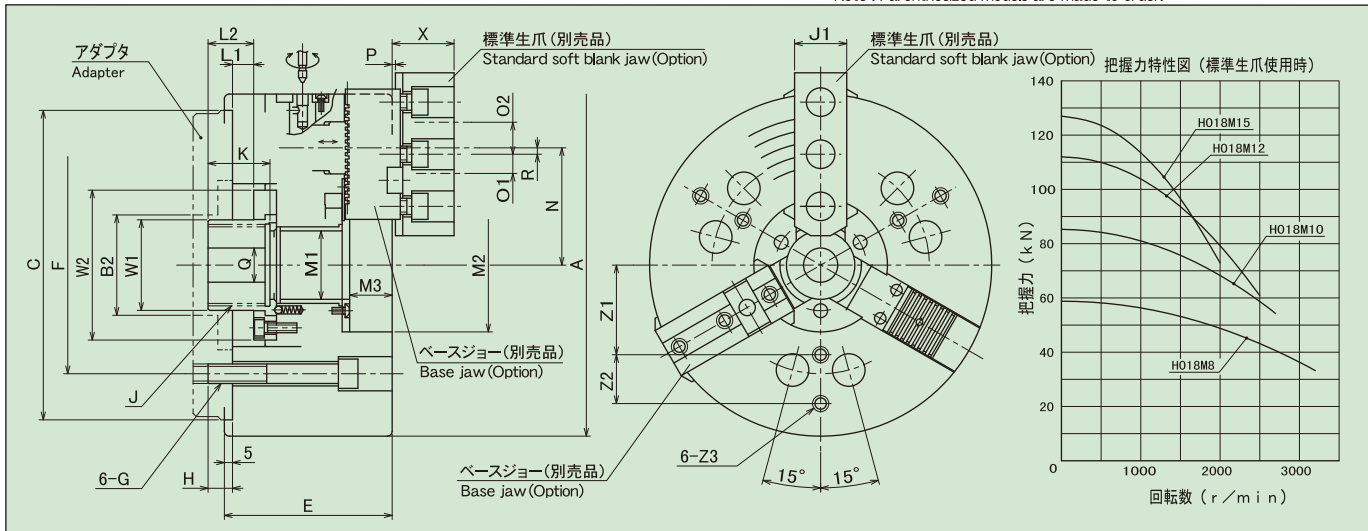
特長 Technical features

1. 専用レンチを挿入して半回転させることで、ジョーの交換・移動が容易に行えます。
 2. 多品種ワークの把握に最適です。
1. Jaws can be easily replaced or moved by just inserting and half-turning a special wrench.
 2. Ideal for clamping a wide variety of workpieces.

仕様 Specifications	形式番号 Series number	H018M				
		8	10	12	(15)	
爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia)	mm	10.7	13.4	13.4	16.08	
プランジャストローク (シリンダストローク) Plunger stroke (Cylinder stroke)	mm	20	25	25	30	
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter for standard soft blank jaws	最大 Max.	mm	210	254	304	360
	最小 Min.	mm	20	20	30	40
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	3200	2700	2500	2000	
許容シリンダ力 Max. input force	kN	29.4	44.1	53.9	63.7	
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	58.8	85.3	112	127	
慣性モーメント 注1 Moment of inertia J Note1	kg·m ²	0.16	0.37	0.81	2.12	
質量(ベースジョー、標準生爪含む) Weight with base jaws and standard soft blank jaws	kg	28	46	70	117	
対応シリンダ Matching cylinder						
C1TA	形式番号 Series number	140	165	※ 190	(215)	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	2.6	3.1	2.9	3.0
HH4C	形式番号 Series number	※ 125	※ 140	※ 160	※ (180)	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	2.6	3.1	2.9	2.7
H05CH	形式番号 Series number	※ 300	※ 300	---	---	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	0.4	0.6	---	---

- 注: 1. この値の4倍がGD²に相当します。
 2. ※印の回転シリンダはストローク規制が必要です。
 3. 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。
 4. 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. If the plunger stroke of a chuck is shorter than that of a cylinder, the latter must be adjusted to the former. The cylinders of model marked ※ are required limiting of stroke.
 3. When the Max. speed of a rotating cylinder is lower than that a chuck, observe that of a rotating cylinder.
 4. The dimensions of jaws are on the pages of "Standard soft blank jaw".

このチャックは、立形の機台には使用しないでください。
 Never use the chuck with a vertical lathe.



把握爪およびベースジョーは付属していません。
 Top jaws and base jaws are not attached to this chuck.

記号 Symbol	形式番号 Series number	H018M			
		8	10	12	(15)
A		210	254	304	381
B2	Min.	58	69	92	135
C	H 7	190	230	280	300
E		103	115	125	140
F		133.4	133.4	171.4	235
G		M12	M12	M16	M20
H		15	15	22	27
J	Max.	M50×1.5	M60×2	M82×2	M125×2
J1		32	35	40	40
K		28	32	32	38
L1	Max.	13	15	13	18
	Min.	-7	-10	-12	-12
L2		18	20	18	23
M1		42	52	72	112
M2		82	92	112	162
M3		26	28	34	34
N	Max.	72	85	108	137
	Min.	66.64	78.3	101.3	128.96
O1		11.78	14.14	23.56	28.27
O2		19.64	23.56	32.98	37.7
P		2	2	2	2
Q		21	21	28	40
R		3.927	4.712	4.712	4.712
W1		56	67	90	133
W2		92	108	142	195
X		38	45	52	52
Z1		55	55	70	95
Z2		30	35	40	60
Z3	深さ Depth	M10 -15	M10 -15	M12 -18	M12 -18

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