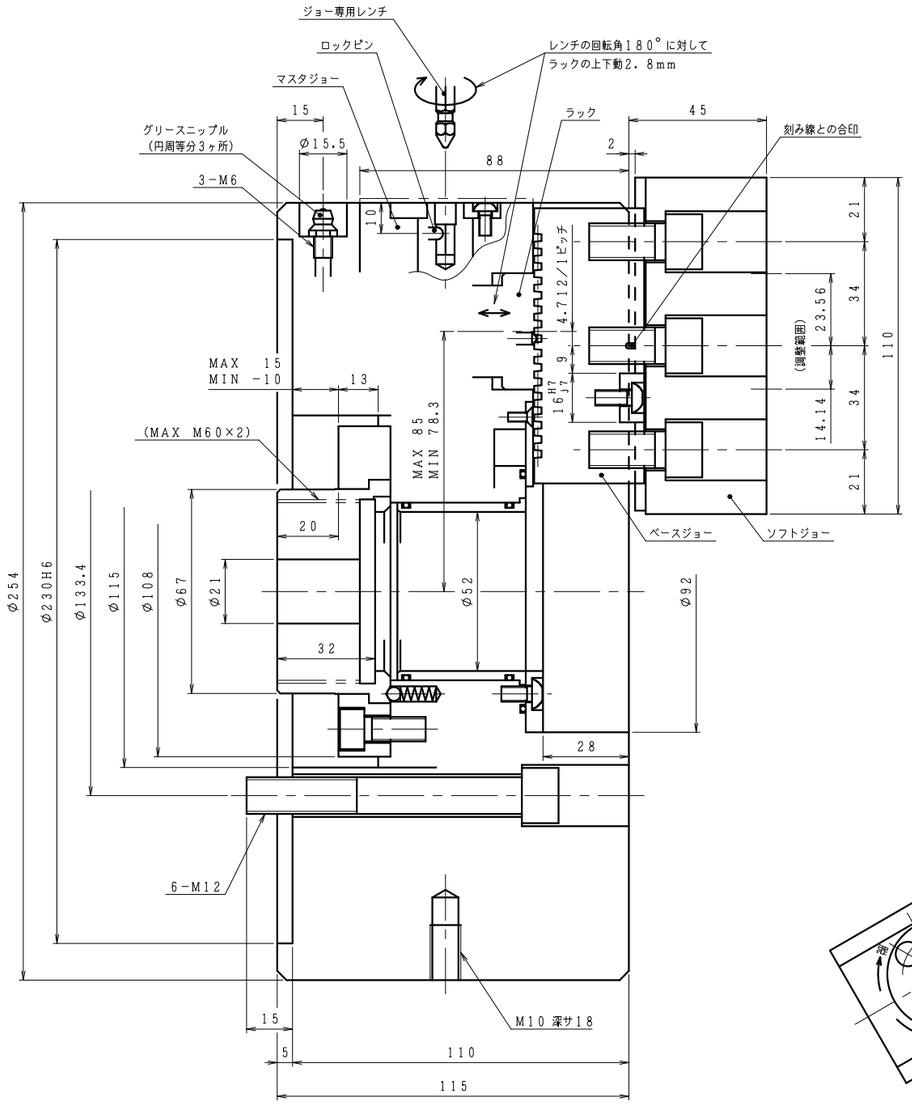
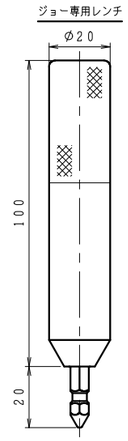
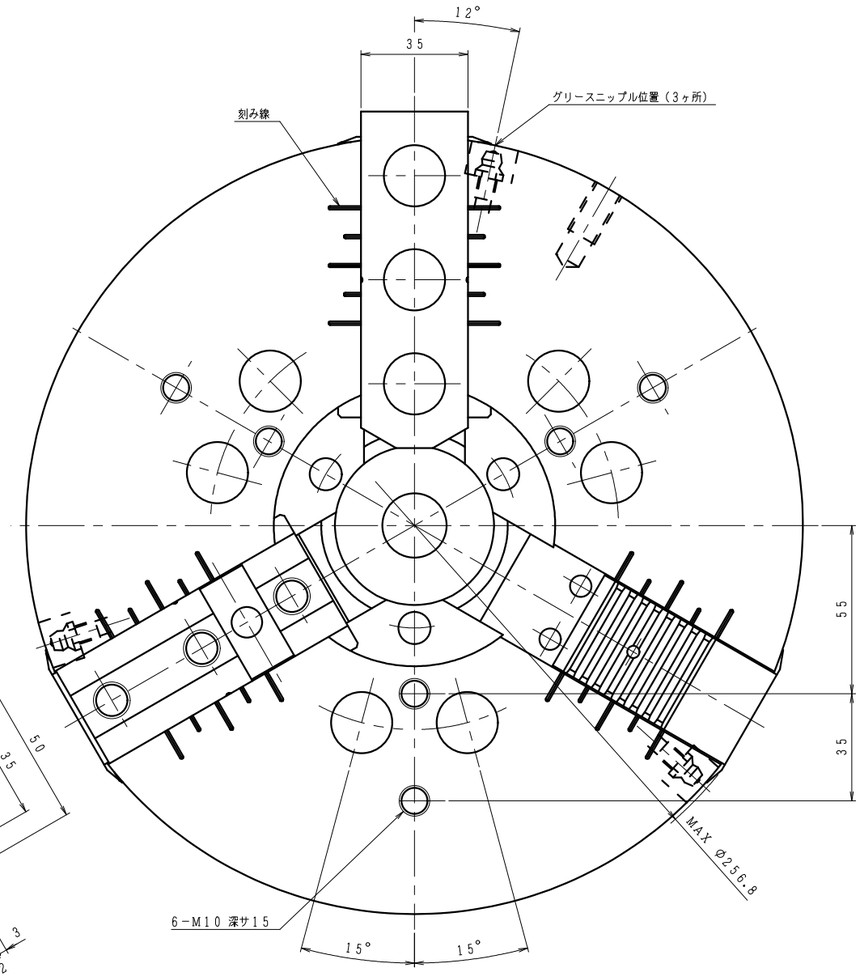
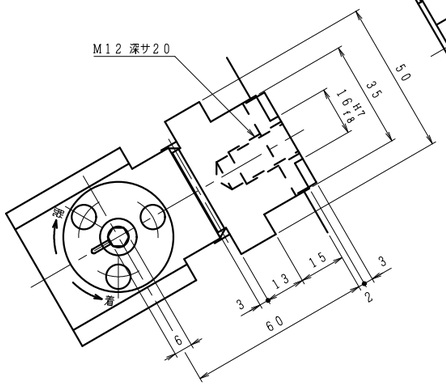
分類記号




仕様値を超えるシリンダ力を加えると，チャックが破損する恐れがあります．

| 仕様 | | | |
|---|---|---|---|
| チャック形番 | H018MA10−B | | |
| シリンダ形番 | | | |
| プランジャストローク | 25 | | mm |
| ジョーのストローク（直径） | 最大 | 13．4 | mm |
| | 常用 | | |
| 使用油圧力 | 最大 | | MPa |
| | 常用 | | |
| 許容シリンダ力 | 44．1 | | kN |
| 把握力（許容シリンダ力時） | 85．3 | | kN |
| 把握トルク（〃） | | | N・m |
| 最高使用回転数 | 2700 | | $min^{-1}$ |
| 質量 | 46 | | kg |
| 慣性モーメント | この値の4倍がGD²に相当します． | 0．37 | $kg・m^2$ |
| 標準生爪による最大把握径 | 254 | | mm |
| 標準生爪による最小把握径 | 20 | | mm |

（1 kN=101.97 kgf，1 MPa=10.197 kgf/cm²）

| 納入品目 | |
|---|---|
| H018MA10−B | 1台 |
| 標準付属品・工具 | 1式 |
| 内訳 | |
| ドロースクリュ専用レンチ | 1本 |
| レンチ用ロッド | 1本 |
| アイボルト | 1本 |
| ジョー専用レンチ | 1本 |

※上記以外の工具は付属しません。

記

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．

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．

3．クイックチェンジチャックの操作

1）レンチをマスタジョーの外周に設けた六角穴に挿入します．

2）レンチを時計回りに180°回転させると，ラックが左へ2．8mm移動します．この状態でベースジョーは外れ移動可能となります．また，誤動作を防止するためこの状態ではレンチはロックピンと噛み合って抜くことはできません．

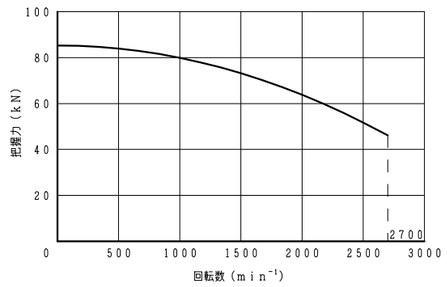
3）ベースジョーを所定の位置まで移動したらレンチを反時計回りに180°回転させ抜き取ります．

4．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実施願います．

推奨油種：モリコートEPグリース

メーカ　：東レ・ダウコーニング（株）

把握力特性図（標準生爪使用時）




| 外注先コード |
|---|
| |
| |
| |

図面配布部数

| | | |
|---|---|---|
| | | 90 |
| 納品用 | | 91 |
| 06 | | 93 |
| | | 94 |
| | | 95 |
| 31 | | 96 |
| 32 | | 97 |
| 36 | | 98 |
| 43 | | 99 |
| 51 | M | |
| 62A | 技術 | |
| 62B | 品・検 | |
| 68 | | |
| 71 | 生産 | |
| 76 | 資定 | |
| 81 | 設計 | |
| | 計 | |

| 除去加工品 | m | C |
|---|---|---|
| 0.5以上 3以下 | ±0.1 | ±0.3 |
| 3を〃 6 〃 | ±0.2 | ±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 |

| 鋳物品 | 精級 | 並級 |
|---|---|---|
| ダクタイル品 | B級 | C級 |

納入先

○計画図　◎納入仕様図
○見積図　○製作図

| 符号 | 訂正記事 | 承認日付 | 承認 | 点検 | 担当 |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 1 | | | | | |

尺度 SCALE 1:1

承認 APPROVED　点検 CHECKED　担当 DESIGNED

日付　日付　日付

豊和工業株式會社
HOWA MACHINERY, LTD.

名称 TITLE　クイックチェンジチャック

図番 DRAWING NO. B−817A

H018MA10−B

A1