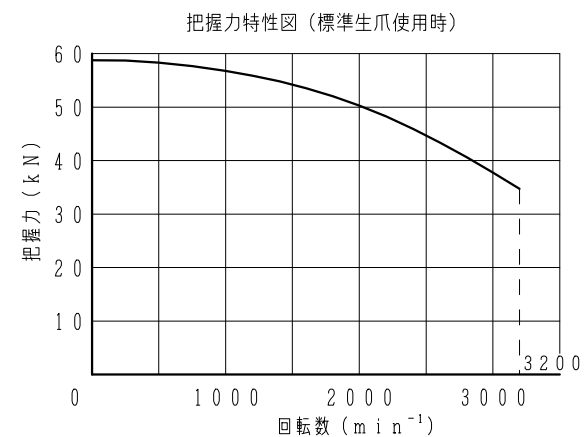
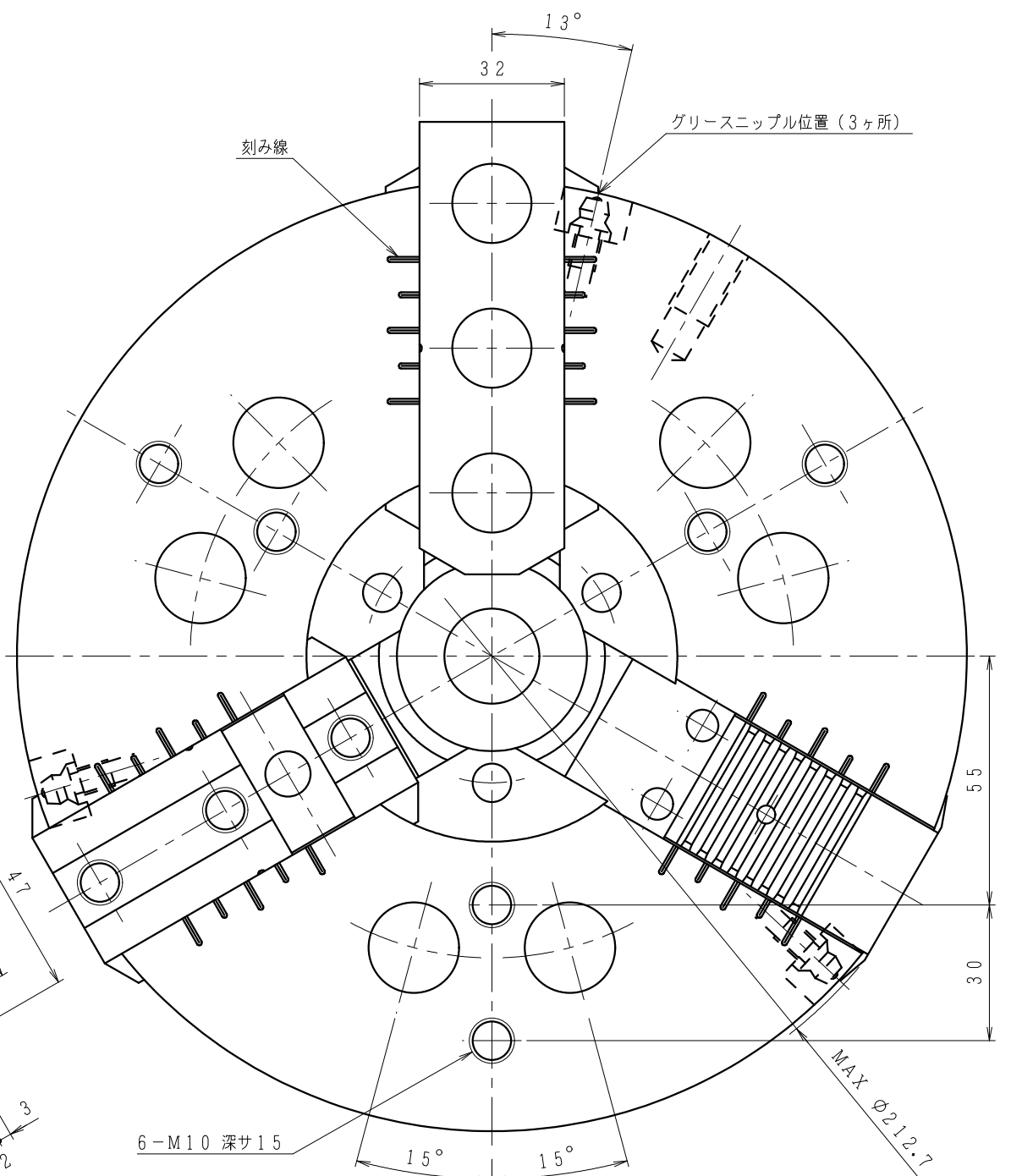
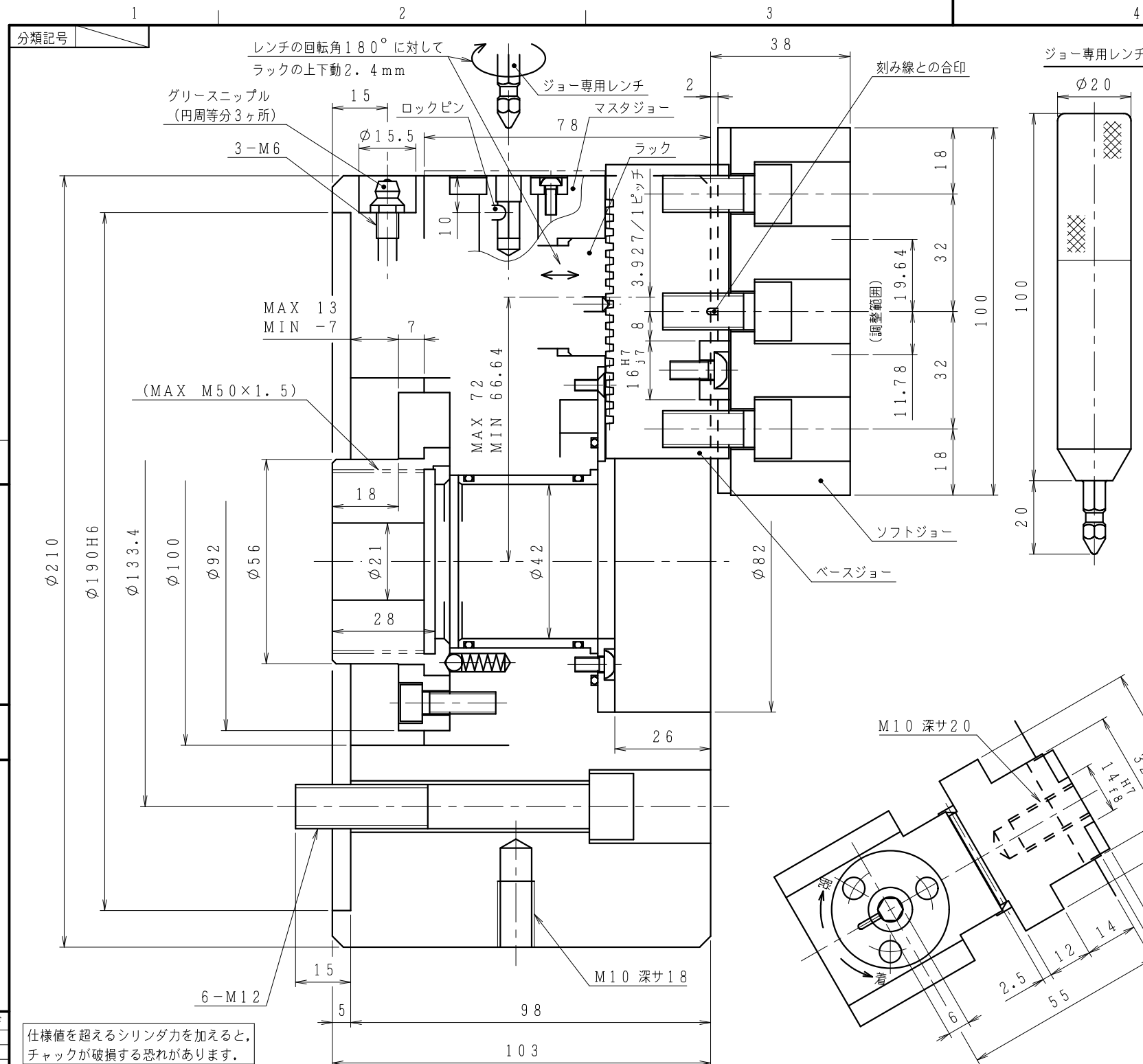




外注先コード

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。

圖面配布部数		
		9 0
熱処理		9 1
0 6		9 3
		9 4
		9 5
3 1		9 6
3 2		9 7
3 8		9 8
4 3		9 9
5 1		M ₃ ⁴
6 2 A	技 術	
6 2 B	品・検	
6 8		
7 1	生 産	
7 6	査 定	
8 1	設 計	
	計	

仕 様			納 入 品 目		記
チャック形番	H018MA8-B		H018MA8-B	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	20 mm		標準付属品・工具	1式	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。
ジョーのストローク (直径)	最大	10.7 mm	内訳		
	常用		ドロースクリュ専用レンチ	1本	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2.4 mm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おり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
使用油圧力	最大		レンチ用ロッド	1本	
	常用		アイボルト	1本	
許容シリンダ力	29.4 kN		ジョー専用レンチ	1本	
把握力 (許容シリンダ力時)	58.8 kN		※上記以外の工具は付属しません。		
把握トルク ()	N・m				
最高使用回転数	3200 min ⁻¹				
質量	2.8 kg				

除去加工品	m	c
0.5以上 3以下	±0.1	±0.2
3をこえ 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	精級	並級
ア 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			☐ 計画面 ☐ 見積図		☒ 納入仕様図 ☐ 製作図	
 尺度 1:1 SCALE			H018MA8-B			
承認 APPROVED		点検 CHECKED		担当 DESIGNED		名称 TITLE クイックチェンジチャック
日付		日付		日付		
豊和工業株式会社 HOWA MACHINERY, LTD.				図番 DRAWING NO. B-816A		