

コンビネーションチャック<反転不要チャック>

COMBINATION CHUCK <SINGLE SET-UP CHUCK>

フェースドライバを内蔵したコンペンセーティングチャックです。
ワークを反転しないで全加工ができるので段取時間の大幅な短縮が可能です。

【特長】

- 1台のチャックで軸物ワークの加工ができます。素材の外径をチャックで強力把握して、重切削を行います。次にチャックの爪を後退させ、フェースドライバでチャックの把握部の加工と仕上げを連続して行います。
ワークを反転しないで全加工ができますから段取時間を大幅に短縮できます。
- 多品種、少量生産に最適のチャックです。

素材径が同一で、仕上径の異なる複数のワークの時は

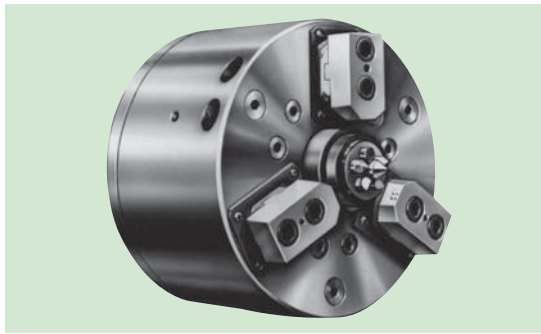
チャックで重加工 ⇒ フェースドライバで仕上げ加工

素材径が異なるワークの時は

フェースドライバで把握径を揃える ⇒ チャックで重切削

⇒ フェースドライバで仕上げ加工

このチャックのご採用については当社にご相談ください。
把握爪、フェースドライバはワークに合わせて設計いたします。



形式番号 Series number	H056M				
	(8)		(10)		(12)
記号 Symbol	A5-J	A6-J	A6-J	A8-J	A8-J
JIS A 主軸端番号 JIS A Spindle No.	5	6	6	8	8
A	210		254		304
B	3		4		5
C	82,563	106,375	106,375	139,719	139,719
D	36		36		33
E	167		185		215
F	145		163		193
G	Max.	22		22	
	Min.	2		2	
M	47		59		73
N	66		80		100

仕様 Specifications	形式番号 Series number	H056M				
		(8)		(10)		(12)
		A5-J	A6-J	A6-J	A8-J	A8-J
JIS A 主軸端番号 JIS A Spindle No.		5	6	6	8	8
X2における爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia) at X2	mm	8		10.4		10.4
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm	36		40		40
最大・最小把握径 (外径) Recommended outside chucking diameter	最大 Max.	70		85		110
	最小 Min. 注2 Note2	26 (7)		26 (7)		26 (7)
爪の補正量 Compensation	半径にて Radius	1		1		1
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	4000		3000		2000
許容シリンダ力 Max. input force	kN	19.6		29.4		39.2
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	39.2		56.9		73.5
慣性モーメント Moment of inertia J	kg·m ² 注1 Note1	0.23	0.23	0.50	0.50	1.05
質量 Weight	kg	40	40	64	64	90
対応シリンダ Matching cylinder						
HH56C	形式番号 Series number	(100)		(140)		(140)
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	2.7		2.1		2.6

注：1. この値の4倍がGD²に相当します。
2. () 内はフェースドライバのみ使用時の最小把握径です。
Note: 1. The four times of this value is equivalent to GD².
2. The number in the parenthesis means minimum clamping diameter using only a face driver.

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

The HOWA H056M combination chuck with retractable chuck body permits the full length of a shaft to be machined in one set-up, thereby further improving the utilization of the capabilities of modern multi-axis CNC lathes.

Allowing for the limited torque-transmitting ability of the face driver, this chucking tool is additionally provided with a retractable power-operated chuck.

In this manner, the gripping power of the face driver combines with that of the chuck to transmit the high torques required for roughing operations.

As the chuck jaws have compensating function, the shaft held between centers can be gripped without pre-machining. Subsequent roughing with the jaws applied can then be carried out under normal cutting conditions.

For the finishing operation, the chuck is retracted so that the outside diameter can be finished on the full length of the shaft.

This chuck is actuated by means of the hydraulic closed center cylinder with extra long stroke HH56C. For single work piece diameters application.

Roughing with the chuck jaws

⇒ Finishing with the face driver

For various work piece diameters application.

Pre-machine the work piece on the length to be gripped to equalize the diameter using the face driver.

