

3爪スイングロックチャック〈強力荒加工用〉

3-JAW SWING-LOCK CHUCK

特長 Technical features

1. ワークをチャック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。
2. 20° までのテーパ部を把握できますので、鋳物の抜き勾配などの捨て加工を省略することができます。
3. ジョーがイコライズ（首振り運動）しますので、鋳物や鍛造品の表面の不整に対応することができます。
4. 組換えにより外径把握と内径把握が可能です。

1. Pulls the workpiece toward the end face to prevent it from lifting up.
2. Can clamp a tapered workpiece of up to 20°, so processes such as cutting a draft angle from a casting can be omitted.
3. Jaw equalizing mechanism enables clamping of irregular surfaces of a cast or forged workpiece.
4. Can be altered to handle both external and internal clamping.

把握爪は付属していません。Top jaws are not attached to this chuck.

記号 Symbol	形式番号 Series number				
	6	8	10	12	
A	175	210	254	304	
B1	42	50	58	66	
B2	5	5	5	5	
C H7	140	190	230	280	
D	5	5	5	5	
E	77	89	106	108	
F	104.8	133.4	171.4	171.4	
G	3-M10	3-M12	3-M16	6-M16	
H	14	19	20	20	
J	M16×2	M18×2.5	M24×3	M27×3	
K	38	38	46	50	
L	Max.	43.9	51.9	67.5	74.5
	Min.	32.5	37.5	50.0	57.0
N1	51	53.3 62.4	60 62.4	72 75.7	92.5 96.2
		49.6	57.8	69.8	90.3
N2		73.1	88.9	112.7	133.2
P		19.3	23.3	29.1	29.1
R1		---	---	---	15°
W		32	35	45	53
X1		13.5	16.5	19.5	19.5
X2		44.2	52.7	65.6	65.6
Y	h7	38.1	44.4	57.1	57.1

仕様 Specifications	形式番号 Series number	H063M				
		6	8	10	12	
X2における爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia) at X2	mm	7.4	9.2	11.8	11.8	
プランジャストローク (シリンダストローク) (Plunger stroke (Cylinder stroke))	mm	11.4	14.4	17.5	17.5	
最大・最小把握径 Recommended chucking diameter for standard soft blank jaws	外径 outside	mm	12~120	16~150	50~205	63~240
	内径 inside	mm	70~152	76~203	85~235	127~305
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	3800	3000	2500	2000	
許容シリンダ力 Max. input force	kN	21.6	28.4	35.3	35.3	
最大把握力 Max. input force	kN	64.7	85.3	105.9	105.9	
慣性モーメント Moment of inertia J	kg·m ²	0.05	0.11	0.27	0.60	
質量 (標準生爪を含まない) Weight (without standard top jaws)	kg	14	23	40	59	
対応シリンダ Matching cylinder						
HH4C	形式番号 Series number	100	125	140	140	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	3.1	2.5	2.5	2.5
H05CH	形式番号 Series number	250	300	300	300	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	0.5	0.4	0.5	0.5

- 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".

