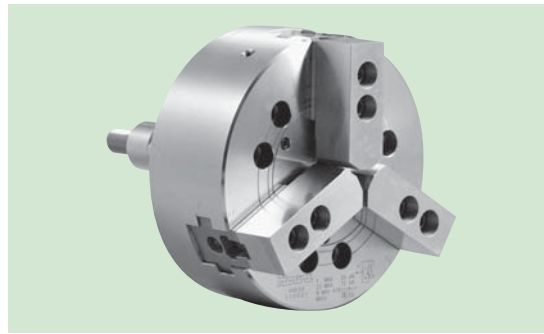


楔形3爪セレーテッドチャック

WEDGE-HOOK type 3-JAW POWER CHUCK

特長 Technical features

1. 長寿命、高コストパフォーマンスな新しいスタンダードチャック。
 2. H01MA形と比較して把握力、最高使用回転数が大幅アップしています。
1. New standard chuck with long life and optimal price-performance ratio.
 2. Larger clamping force and greater maximum rotating speed than H01MA.



仕様 Specifications	形式番号 Series number	H3KS					
		6	8	10	12	(15)	
セレーションピッチ Serration pitch	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	
爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia)	mm	8.5	8.8	8.8	10.5	16	
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm	20	21	25	30	35	
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter for standard soft blank jaws	最大 Max.	mm	165	210	254	304	381
	最小 Min.	mm	19	23	24	26	72
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	5270	4760	4010	3380	3040	
許容シリンダ力 Max. input force	kN	18	25	29	41	82	
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	52.5	75	108	156	249	
慣性モーメント Moment of inertia J	kg·m ²	0.043	0.13	0.29	0.74	1.89	
質量 Weight with standard soft blank jaws	kg	12	24	36	62	100	
対応シリンダ Matching cylinder							
HH4C	形式番号 Series number	100	※ 125	125	※ 140	(200)	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	2.6	2.2	2.6	2.9	2.8
H05CH	形式番号 Series number	200	※ 250	250	※ 300	--	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	0.6	0.5	0.6	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 top jaws are on the pages of "Standard soft blank jaw".

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

記号 Symbol	形式番号 Series number	H3KS				
		6	8	10	12	(15)
A		165	210	254	304	381
B2	Min.	58	64	71	80	100
C	H7	140	170	220	220	300
D		5	5	5	6	6
E		74	85	89	106	114
F		104.8	133.4	171.4	171.4	235
G		M10	M12	M16	M16	M20
H		14	20	18	18	30
J		M16 ×2	M20 ×2.5	M20 ×2.5	M20 ×2.5	M30 ×3.5
J1		31	35	40	50	50
K		36	36	36	36	55
L	Max.	101.5	127	158	163	104
	Min.	81.5	106	133	133	69
M		21	25	34	34	---
N	Max.	38.55	47.05	51.85	61.75	78.25
	Min.	34.30	42.65	47.45	56.50	70.25
O	Max.	13	21.5	30	48	48
	Min.	7	11	10.5	12	22.5
P		4	5	5	5	2
W1		32	38	38	38	52
W2		34	38	45	50	60
X		35	42	46	54	61

