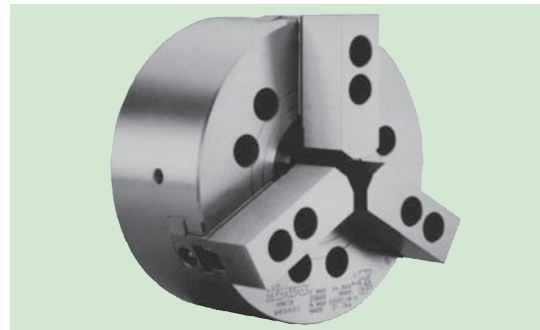


## 楔形3爪ビッグホローチャック

### WEDGE-HOOK type 3-JAW

### LARGE THROUGH-HOLE POWER CHUCK

#### 特長 Technical features



1. 大把握力で高速回転に対応し、大きな貫通穴をもっています。
2. ワークの一部を貫通穴に挿入しての把握や、着座確認や主軸内クーラント仕様などの改造を行うのに適しています。
3. パーワークを主軸後側から供給しての把握ができます。

1. Supports large clamping forces and high speeds and has a large through-hole.
2. Suitable for clamping part of a workpiece inserted into the through-hole, checking the seating, or modifying spindle coolant specifications.
3. Can feed and clamp a bar workpiece from the rear of the spindle.

仕様 Specifications	形式番号 Series number	H3KT				
		6	8	10	12	
セレーションピッチ Serration pitch	mm	1.5	1.5	1.5	1.5	
爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia)	mm	5.5	7.4	8.8	10.6	
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm	12	16	19	23	
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter for standard soft blank jaws	最大 Max.	mm	169	210	254	304
	最小 Min.	mm	15	13	31	34
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	6000	5000	4200	3300	
許容シリンダ力 Max. input force	kN	22	34.8	43	55	
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	57	86	111	144	
慣性モーメント 注1 Moment of inertia J Note 1	kg·m <sup>2</sup>	0.058	0.17	0.32	0.74	
質量 Weight with standard soft blank jaws	kg	12.1	23.5	34.3	55.9	
対応シリンダ Matching cylinder						
C1TA	形式番号 Series number	115	140	165	190	
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	3.1	3.0	3.0	2.9

注: 1. この値の4倍がGD<sup>2</sup>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 GD<sup>2</sup>.

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".

記号 Symbol	形式番号 Series number	H3KT			
		6	8	10	12
A		169	210	254	304
C	H7	140	170	220	220
D		5	5	5	6
E		81	91	100	110
F		104.8	133.4	171.4	171.4
G		M10	M12	M16	M16
H		15	15	22	23
J	Max.	M55×2	M60×2	M85×2	M100×2
J1		26	35	40	50
K		19	20.5	25	28
L1	Max.	12	16	19	23
	Min.	0	0	0	0
L2		1	1.5	10.5	15
M		45	52	75	91
N	Max.	32.75	39.45	51.75	62.05
	Min.	29.98	35.76	47.36	56.75
O	Max.	22	29	33	45
	Min.	8.5	14	13.5	15
P		2	2	2	2
Q		20	30	45	50
W1		60	66	94	108
X		29	39	43	51
Z3	Max.	171.7	212.5	257.3	307.2
Z4		32	36	38	42

