

ステーションナリチャック  
STATIONARY CHUCK

# H012D

取扱説明書  
**INSTRUCTION MANUAL**

 **重要**

本取扱説明書をよく読み、内容を十分理解した上でこの製品を使用してください。  
この取扱説明書は大切に保管し、製品の所有者が変わった場合、この説明書も新しい所有者に手渡してください。

 **IMPORTANT**

Be sure to read and understand this instruction manual thoroughly before operating this product.  
Please save this manual. When ownership of this product is transferred, submit this manual to the new owner.

豊和工業株式会社  
HOWA MACHINERY, LTD.

# 目次

## はじめに

## 安全についてのインフォメーション

### 安全のために

1. 構造と作動	4
1.1 形番表示	4
1.2 構造と作動	4
2. 取付け方法	5
2.1 開梱	5
2.2 付属品	5
2.3 準備するもの	5
2.4 取付作業	5
2.4.1 作業を始める前に	5
2.4.2 チャックの取付け	5
2.4.3 油圧または空気圧の供給	5
2.4.4 圧縮空気	6
2.4.5 作動油	6
3. 使用上の注意	7
3.1 トップジョーの選定	7
3.2 トップジョーの取付け	8
3.3 トップジョーの成形	9
3.4 使用条件の設定	10
3.4.1 最高使用圧力	10
3.4.2 ワークの変形	11
3.5 作業上の注意	11
3.5.1 ワークを把握する前に	11
3.5.2 ワークを把握するとき	12
3.5.3 切削中	12
3.5.4 作業終了	13
4. 保守	13
4.1 給油	13
4.2 分解と清掃	14
4.3 パーツリスト	16
5. 故障対策	17
6. 仕様	18
6.1 仕様	18
6.2 寸法	18
6.3 標準生爪	19
6.4 付属品	19
限定保証	19

## はじめに

1. この取扱説明書は、H012D 形ステーションリチャックの標準形について説明しています。
2. このチャックをご使用いただく前に、必ずこの取扱説明書を熟読し、取付け・運転・点検・保守について十分に理解した上でご使用くださるようお願いいたします。
3. この取扱説明書の記載事項を守らない場合、作業者や周りの人を巻き込んだ重大な事故や機械の破損に結びつくことがあります。
4. この取扱説明書は常に手元に置き、紛失しないように大切に保管してください。
5. この取扱説明書と、この取扱説明書が対象とする製品についての問い合わせは下記へお願いします。  
またこの取扱説明書を紛失したときも下記へ直接請求してください。

### 豊和工業株式会社 機械事業部 CE 営業グループ 機器チーム

〒452-8601 愛知県清須市須ヶ口 1900 番地 1

TEL (052) 408-1254

FAX (052) 409-3766

6. この取扱説明書はS I 単位で書かれています。

従来単位による数値は以下の式で求めることができます。

圧力 1MPa=10.197kgf/cm<sup>2</sup>

力 1kN =101.97kgf

トルク 1N・m=0.10197kgf・m

## 安全についてのインフォメーション

この製品を安全にご使用していただくために必要な警告事項を、安全警告シンボルと共に記載してあります。警告事項を良く読み、十分に理解してください。

この取扱説明書の警告メッセージをより良く理解していただくために、警告シンボルを次のように使い分けてあります。



この表示は、取扱いを誤った場合に、重傷もしくは死に至る危険が切迫して生じることが想定される事項を示します。  
これらの警告メッセージには、危険を回避するのに講じなければならない予防措置が含まれます。



この表示は、取扱いを誤った場合に、重傷もしくは死に至る可能性が想定される事項を示します。  
これらの警告メッセージには、危険を回避するのに講じなければならない予防措置が含まれます。



この表示は、取扱いを誤った場合に、軽微なケガの発生または機械の損傷が想定される状態を示します。

当社は、あらゆる環境下における運転・操作・点検・保守のすべての危険を予測することはできません。そのため、この取扱説明書に明記されている警告は、安全のすべてを網羅したものではありません。

また、「できないこと」や「してはいけないこと」は極めて多くあり、この取扱説明書にすべて書く事はできません。この取扱説明書に「できる」と書いてない限り、「できない」と考えてください。もし、この取扱説明書に書かれていない運転・操作・点検・保守を行う場合、安全に対する必要な配慮は、すべて自分の責任でお考え願います。

## 安全のために

ご使用の前に特に知っておいていただきたいこと、守っていただきたいことをまとめています。必ずお読みください。

### 危険



スピンドル回転中は、シリンダの切換弁の操作を行ってはならない。  
把握したワークが飛散し危険です。



スピンドル回転中は、スピンドルカバーの中に体の一部を入れてはならない。  
回転物に巻込まれ危険です。



シリンダの電磁弁は、無通電時把握する回路とすること。  
把握したワークが飛散し危険です。



把握中は、シリンダの油圧または空気圧力を一定に保つこと。  
HO12D 形チャックはチェックバルブを内蔵していません。  
このため、油圧または空気圧力がなくなれば、把握力もなくなります。  
把握したワークが飛散し危険です。

### 警告



チャックの取付け・点検・保守の時には、電源を切ること。  
回転物に巻き込まれ危険です。



最高使用圧力以内で使用すること。  
破損・飛散の原因となります。



ボルトの締付けは確実に行うこと。  
ボルトの緩み、ボルトの破損による部品やワークの飛散が発生するおそれがあります。

ボルトのサイズと締付けトルクを下表に示します。

締付トルク

ボルトサイズ	M6	M8	M10	M12	M14
締付トルク (N・m)	12.1	29.4	57.9	101	128



### 定期的に給油を行うこと。

給油を怠ると製品の寿命を著しく縮める結果となることがあります。

給油は 8 時間の使用につき 1 回を目安としますが、水溶性切削油を多量に使用する場合は、4 時間の使用につき 1 回としてください。

推奨油種

モリコート EP グリース (東レ・ダウコーニング (株))



### 消耗品を含むすべての部品は豊和工業へ注文してください。

豊和工業が扱う以外の部品を用いて発生する事故については、その責を負いかねます。また豊和工業の純正部品を用いない限り、すべての保証は無効になります。



### チャックの取付け取外しの時はアイボルトを使用すること。

(6インチ以下は吊りベルト、8インチ以上はアイボルトを使用)

手を滑らしてチャックを落したり、腰をいためたりするおそれがあります。



### 油圧で使用するときは、サージ圧を低くおさえること。

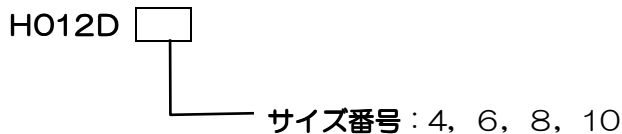
油圧源の圧力設定に調圧応答性の悪い減圧弁を用いると、過大なサージ圧が発生し、シリンダの作動不良・破損につながります。

サージ圧を低くおさえるようにしてください。

# 1. 構造と作動

## 1.1 形番表示

HO12D 形ステーションナリチャックは次のように分類されます。



## 1.2 構造と作動

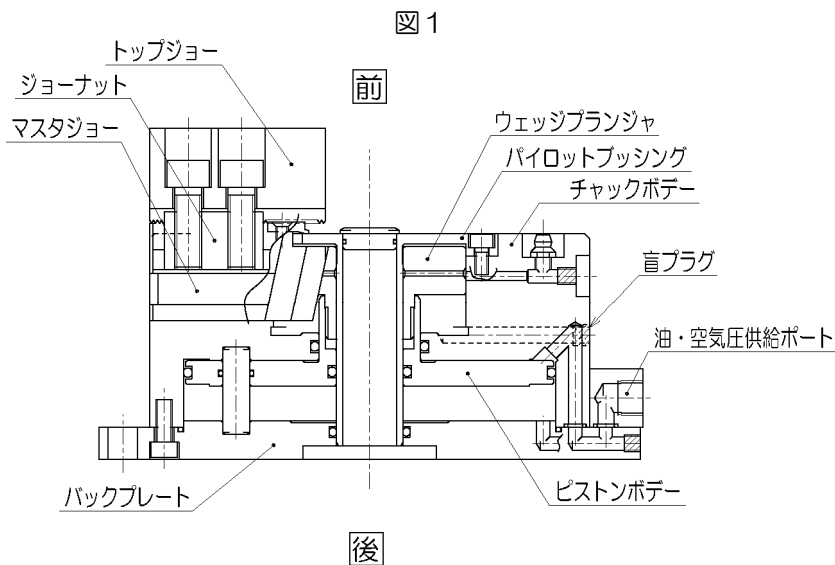
ステーションナリチャックは油圧または空気圧を使用してトップジョーの開閉を行わせるチャックで、チャックボデー、マスタジョー、ウェッジプランジャおよびピストンボデーにより構成されています。

マスタジョーとウェッジプランジャはチャックボデーの中心に対して傾斜した T 形断面の溝と突起でかみあっています。

チャックボデーには、ピストンボデーが内蔵されています。

油圧または空気圧がピストンボデー前側へ供給されると、ピストンボデーが後方へ移動し、ウェッジプランジャが後方へ引かれます。このため、マスタジョーは中心に向かって引寄せられ、トップジョーを介してワークの外径を把握します（外径把握）。

また、油圧または空気圧がピストンボデー後方へ供給されると、ピストンボデーが前方へ移動し、ウェッジプランジャが前方へ押され、マスタジョーは外周方向に移動し、トップジョーを介してワークの内径を把握します（内径把握）。



**注意：**この取扱説明書の中では、トップジョーが付いている側を前、チャック取付け面側を後とします。

## 2. 取付け方法

### 2.1 開 梱

チャックを梱包箱から取出します。8インチ以上のチャックは重量が20kg以上あります。腰をいためたり、落してけがをする恐れがありますから、手で動かしたり持ち上げたりせず箱を壊して付属のアイボルトをチャック外周のねじ穴にねじこみ、チェンブロックなどを用いて吊り上げてください。



チャックの取付け、取外しの際はアイボルトを使用すること。  
(6インチ以下は吊りベルト、8インチ以上はアイボルトを使用)  
手を滑らしてチャックを落したり腰をいためたりする恐れがあります。

### 2.2 付属品

梱包箱にはチャック本体の他に、付属品が同梱されていますので確認してください。

( 詳細については、6.4 付属品の項を参照してください。 )

### 2.3 準備するもの

マシニングセンタ、ボール盤あるいはフライス盤に定置式として使用するために、このチャックを固定するブラケットやベースプレートが必要です。あらかじめ搭載する機械に適合したものを準備して下さい。

チャックを作動させるためには、油圧または空気圧力源が必要です。



固定ブラケット、ベースプレートは、搭載する機械とチャックに適したものを使用しなければなりません。  
剛性、強度が不足しているとチャック全体が移動し、ワークの飛散が発生します。

### 2.4 取付作業

#### 2.4.1 作業を始める前に

梱包箱から取出したチャックの表面に付着した防錆油は、布に浸した洗浄油で拭き取ってください。

#### 2.4.2 チャックの取付け

チャックをベースプレートに取付ける前に、チャックのバックプレート後端面にバリ、カエリがないことを確かめてください。

チャックを取付ボルトでベースプレートに取付けます。

チャック取付ボルトサイズと締付トルクは表 1 の値とします。

表 1

ボルトサイズ	M8	M10	M12
締付けトルク ( N・m)	29.4	57.9	101

#### 2.4.3 油圧または空気圧の供給

ポートブロックの圧力供給ポートへ油圧または空気圧配管を接続します。

圧力の供給とトップジョーの開閉動作は表 2 となります。

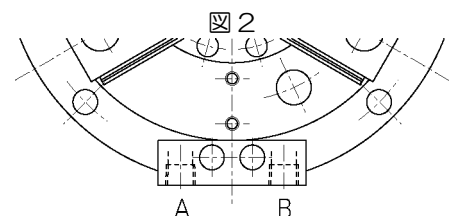


表 2

圧力供給 ポート	ピストンボデー の移動方向	トップジョーの動作
A	後退	閉
B	前進	開

## 2.4.4 圧縮空気

このステーションリチャックを空気圧にて使用するとき、満足する把握力を出すには、ピストンボデーを必要な速度で作動させる十分な容量を持つコンプレッサと適切な配管径および空気調質器を組み合わせなければなりません。必要な空気供給量の計算方法は以下の通りです。

- Q：必要な空気供給量・・・・・・・・・・・・・・・・・・ (L/min) [A.N.R.]  
 q：ピストンボデー1往復に要する空気消費量・・・・・・・・ (L) [A.N.R.]  
 t：加工サイクルタイム（ワークの取付けから、切削後取外しまでの時間）・・ (min)  
 P：使用空気圧力・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ (MPa)  
 N：同時に使用するステーションリチャックの数・・・・・・・・ (台)

① 1台使用の時

$$Q = \frac{q}{t} + 10$$

② 数台使用の時

$$Q = N \times \left( \frac{q}{t} + 10 \right)$$

【計算例】 H012D8形を1台使用する場合

- 仕様表から 引側受圧面積・・・・・・・・・・・・・・・・・・236.7cm<sup>2</sup>  
 押側受圧面積・・・・・・・・・・・・・・・・・・245.2cm<sup>2</sup>  
 ジョーのストロークを最大に開閉させる場合  
 ピストンボデーのストローク・・・・・・・・・・16.5mm (1.65cm)  
 使用空気圧力・・・・・・・・・・・・・・・・・・0.7MPa  
 加工サイクル・・・・・・・・・・・・・・・・・・2min

$$q = (236.7 \times 1.65 + 245.2 \times 1.65) \times \frac{0.7 + 0.1013}{0.1013} \times \frac{1}{1000} = 6.3$$

①式より

$$Q = \frac{6.3}{2} + 10 = 13.2 \quad (\text{L/min}) \text{ [A.N.R.]}$$

圧縮空気は清浄で潤滑された空気を用いないと、ピストンボデー部のOリングの摩耗が早くなります。空気調質器のエアフィルタは、ろ過度は5μm以下とし潤滑油種はISO VG32相当のものを使用してください。

## 2.4.5 作動油

このステーションリチャックを油圧にて使用するとき、取付機械自体に油圧源がある場合、油圧回路を分岐して使用しても差し支えありませんが、シリンダの回路には必ず専用の減圧弁および圧力計を設けてください。

作動油は、40℃で32mm<sup>2</sup>/sec (ISO VG32相当)の粘度で、耐摩耗性および消泡性のあるものを推奨します。不適切な作動油を用いると、製品の寿命を著しく縮めることがあります。

推奨油

- |                     |                 |
|---------------------|-----------------|
| ① ダフニースーパーマルチオイル 32 | ④ シェル テラスオイル 32 |
| ② ダイヤモンドルブRO32      | ⑤ エッソ テレソ 32    |
| ③ モービルDTE (ライト)     |                 |



**サージ圧を低くおさえるようにしてください。**  
 油圧源の圧力設定に調圧応答性の悪い減圧弁を用いると、過大なサージ圧が発生し、シリンダの作動不良・破損につながります。



### 3. 使用上の注意

#### 3.1 トップジョーの選定

チャックにはトップジョーとして標準生爪が一組取付けてあります。また、豊和工業では別売品として標準生爪のほかに、ご注文に応じて標準硬爪および専用トップジョーを製作致しておりますので、必要な場合は注文してください。ただし、豊和工業が扱う以外のトップジョーを用いて発生する事故についてはその責を負いかねます。



消耗品を含むすべての部品は豊和工業へ注文してください。

豊和工業が扱う以外の部品を用いて発生する事故については、その責を負いかねます。  
また豊和工業の純正部品を用いない限り、全ての保証は無効になります。

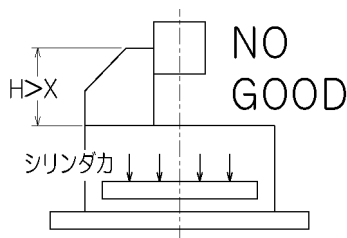


標準生爪より高いトップジョーを用いる場合は、トップジョーの高さに反比例して最高使用圧力（許容シリンダカ）を下げてください。

チャックの前端面から把握点までの距離  $H$  が、そのチャックの標準生爪の高さ（下図、または寸法表の中の  $X$  寸法）より大きいトップジョーを用いると、カタログや仕様表に表示した最高使用圧力（許容シリンダカ）以下でチャックを作動させても、トップジョー取付ボルトに許容値を超える力が作用して破損し、トップジョー自身やワークが外れるおそれがあります。

このような事故が加工中に起きれば、作業者や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

トップジョー取付ボルトが破損しないまでも、このような使用方法のもとではマスタジョーのスライド部に大きな力が作用し寿命を著しく縮めるおそれがあります。

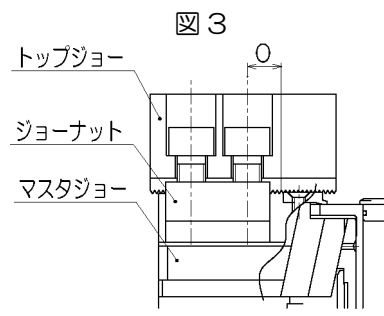


### 3.2 トップジョーの取付け

- ① ワークに合ったトップジョーを選定したら、これをチャックに取付けます。  
取付ける前に、トップジョーとマスタジョーのセレーション、ジョーナットの「はめあい部」を圧縮空気で清掃します。圧縮空気で飛ばない汚れは、洗浄油で汚れを浮上らせてからブラシを掛け、圧縮空気で吹飛ばします。

#### 注意

セレーションに傷が付いていると、ゴミが付着している場合と同様、トップジョーの取付けが安定せず、精度不良の原因になります。傷を発見した場合は、油砥石やヤスリで修正してください。



- ② トップジョーはマスタジョーのセレーションとかみあって、ジョーナットとボルトにより固定される構造となっています。これは、ある範囲だけトップジョーがマスタジョーに対して移動できるようにしたもので、トップジョーの調整範囲は寸法表に示す“0”寸法以内でなければなりません。（6.2項、参照）  
“0”寸法を最大とした時、マスタジョー外周面とジョーナット外周面はほぼ一致します。



**警告**

**トップジョーの調整範囲を超えて使用しないでください。**

トップジョーを、半径方向外寄りに調整範囲を超えて取付けると、マスタジョーまたはジョーナットが破損してトップジョーやワークが外れる場合があります。加工中にこのような事故が起きれば、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

- ③ 取付け位置を決めたら、トップジョーをジョーナットとボルトを用いて、マスタジョーに固定します。ボルトは表3に示す締付トルクで締付けてください。

表3

ボルトサイズ	M8	M10	M12	M14	M16
締付けトルク (N・m)	29.4	57.9	101	128	161



**警告**

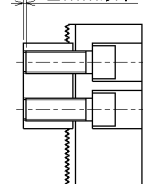
**取付ボルトは正確な締付トルクで締付けてください。**

表3に示されたトルクより少ないと、ボルトが緩んでトップジョーやワークが外れるおそれがあります。また、過大なときはトップジョーやマスタジョーが変形して作動不良を起こしたり、破損してトップジョーやワークが外れることがあります。トップジョーやワークが外れると、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

- ④ トップジョー1個当りの取付ボルトは2本です。また、ジョーナットに対するボルトのねじ込み深さは、標準生爪または標準硬爪を付属の取付ボルトを用いて取付ける限り、過不足のない値となりますが、それ以外の組み合わせの場合には、ボルトの先端がジョーナットの底面より2mm以下となるように、また底面から突出さないようにしてください。

図4

2mm以下



**警告**

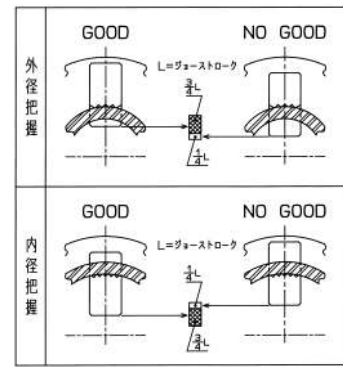
**トップジョーは1個当り2本のボルトで、適正な長さのボルトを使用して下さい。**

トップジョーは1個当り2本のボルトで締付けてください。1本だけで締付けるとトップジョーやボルトが破損するおそれがあります。また、トップジョーを取付けるボルトの、ジョーナットに対するねじ込み深さが浅いとジョーナットが損傷するおそれがあります。またトップジョーを取付けるボルトがジョーナット底面から突出していると、ボルトを締付けてもトップジョーが固定されません。加工中にこのような事故が起きれば、いずれの場合もトップジョーやワークが外れて、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

### 3.3 トップジョーの成形

トップジョーを取付けたら、これをワークに合せて成形します。  
 ワークを把握するときのジョーストロークは終端から全ストロークの 1/4 を除く範囲としてください。  
 これは、ワークの外径を把握するときは、ジョーストロークの内寄り 1/4、ワークの内径を把握するときは、ジョーストロークの外寄り 1/4 では把握してはならないことを意味します。  
 トップジョー成形時のシリンダ圧力は、ワークを実際に加工するときと同じ圧力としてください。トップジョーの成形要領は図 6 を参照してください。


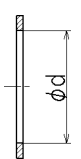
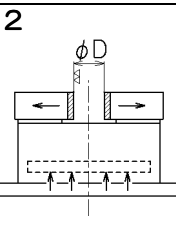
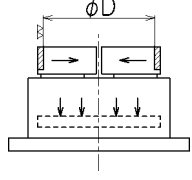
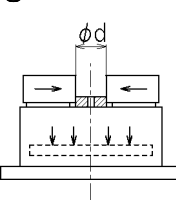
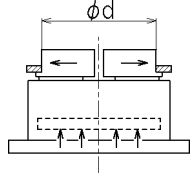
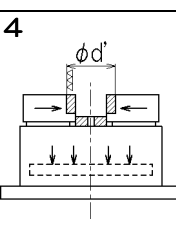
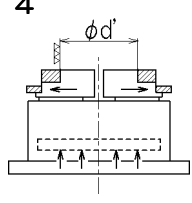
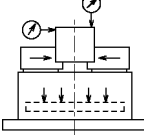
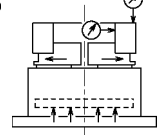
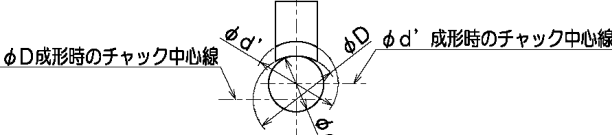
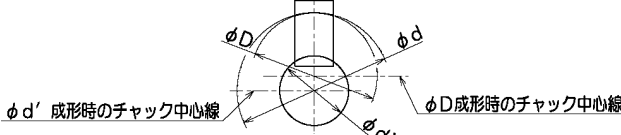
図 5



**ジョーストロークの終端付近では把握しないでください。**

機械加工の行われていない鋳造・鍛造ワークは、外形が不揃いのために安定した把握ができないことがあります。未加工の鋳造・鍛造ワークをジョーストロークの終端付近で把握しようとする、把握力が十分に伝わらず、切削の衝撃でワークがずれて外れることがあります。このような事故が起きれば、作業者や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

図 6

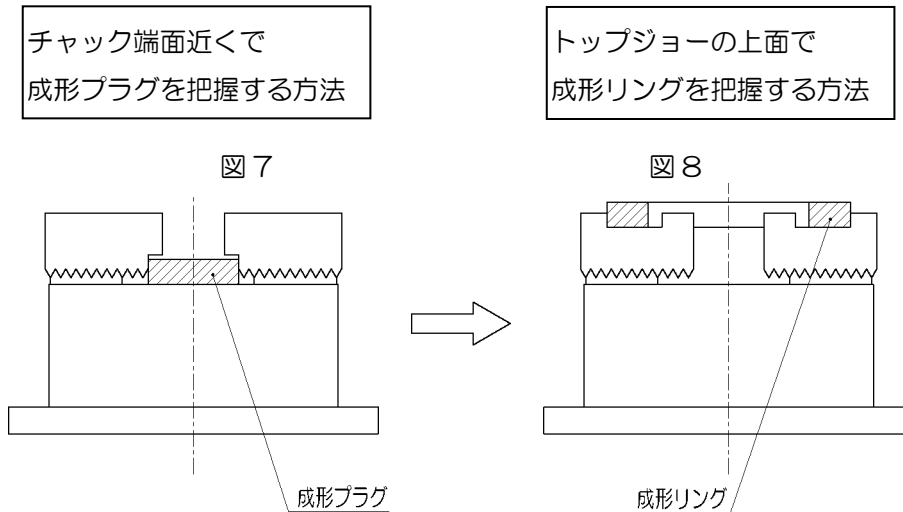
外径把握の場合		内径把握の場合	
1	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形プラグを用意します</li> </ul>	1	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形リングを用意します</li> </ul>
2	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●油圧または空気圧回路を操作してマスタジョーを最大に開きます。</li> <li>●次に、φD 部(成形プラグを把握する部分)を成形します。</li> </ul> <p>φD 寸法は以下の式で求めます。                  成形プラグ外径を φd とすると、</p> $\phi d < \phi D \leq \phi d + (\text{ジョーの最大ストローク}) \times 0.75$	2	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●油圧または空気圧回路を操作してマスタジョーを最小に閉じます。</li> <li>●次に、φD 部(成形リングを把握する部分)を成形します。</li> </ul> <p>φD 寸法は以下の式で求めます。                  成形リング内径を φd とすると、</p> $\phi d > \phi D \geq \phi d - (\text{ジョーの最大ストローク}) \times 0.75$
3	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●油圧または空気圧回路を操作して φD 部に成形プラグを把握します。このとき、成形プラグが倒れないようチャック前面に成形プラグを押し付けて把握してください。</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>注意</b> 成形プラグを把握するときには手をはさまないように十分に注意してください。誤って手をはさむとけがを負うおそれがあります。</p> </div>	3	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●油圧または空気圧回路を操作して φD 部に成形リングを把握します。このとき、成形リングが倒れないように注意してください。</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>注意</b> 成形リングを把握するときには手をはさまないように十分に注意してください。誤って手をはさむとけがを負うおそれがあります。</p> </div>
4	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形プラグを把握したままの状態、加工物把握部(φd')を成形します。</li> </ul> <p>φd' 部は加工物の把握部直径と同径(H7程度)に、表面粗さは 1.6a 以下に加工してください。</p> <p>また最終仕上げ成形の前に成形プラグを再把握しなおすと、より高精度な仕上げ面を得ることができます。</p>	4	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形リングを把握したままの状態、加工物把握部(φd')を成形します。</li> </ul> <p>φd' 部は加工物の把握部直径と同径(h6程度)に、表面粗さは 1.6a 以下に加工してください。</p> <p>また最終仕上げ成形の前に成形リングを再把握しなおすと、より高精度な仕上げ面を得ることができます。</p>
5	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形が終わったら加工物を把握し、ジョーのストロークと把握精度を確認してください。</li> </ul>	5	 <ul style="list-style-type: none"> <li>●成形が終わったら加工物を把握し、ジョーのストロークと把握精度を確認してください。</li> </ul>
 <p>φD 成形時のチャック中心線</p>		 <p>φd' 成形時のチャック中心線</p>	

## 参考

棒材を加工するときには、ワークが長いことによって発生する振動、小径であることによって発生するトップジョーの剛性不足から、把握の安定性が失われスリップすることがあります。

このような棒材を加工するときは、ワークの軸方向の把握長さを大きく取り、把握の安定性を改善させます。

図7と図8に示す例は、把握する成形プラグの位置をチャック端面近くから、トップジョーの上面に移すことによって、ワークの把握長さを長く確保すると共に、成形時のトップジョーの浮き上がりを実際にワークを把握するときの状態に近づけ、把握の安定性を増すための成形方法です。



## 3.4 使用条件の設定

### 3.4.1 最高使用圧力

仕様表やカタログに表示された最高使用圧力は、標準生爪または標準硬爪を用いる限り、それが原因でチャックが破損することのない最大の油圧または空気圧力です。

最高使用圧力は、それが必要な場合には加えても差し支えありませんが、常に最大の能力で使用されて、最良の状態を長期にわたって保つことができる機器はほとんどありません。良好な把握精度を長期にわたって維持するためには、加えられる切削力に対してワークを保持するために必要で、しかも十分な把握力に調整することが最も効果があります。



**警告**

最高使用圧力を超える油圧または空気圧力をチャックに加えるとチャックの部品やボルトが破損して把握力が一瞬のうちに失われてしまいます。加工中このような事故が起きれば、トップジョーやワークが外れて、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。



**警告**

内径把握の場合は、使用圧力を最高使用圧力の 1/2 以下としてください。

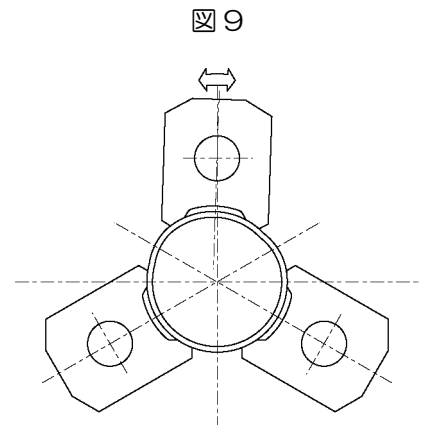
この値を超える圧力をチャックに加えるとチャックの部品やボルトが破損して把握力が一瞬のうちに失われてしまいます。加工中にこのような事故が起きれば、トップジョーやワークが外れて、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

### 3.4.2 ワークの変形

変形しやすいワークの時は、把握力を低くして変形を小さくしなければなりません。ただし、ワークを保持できなくなるおそれがありますから、把握力を小さくするときは特別の注意が必要です。

変形の問題は、ワークを包み込むような形状のトップジョーにすることによって、より良い結果が得られます。また、ワークの外径が完全に真円でない場合には、6ヶ所の把握点に均等に把握力が加わるように、トップジョーを首ふり形にすると、より良い結果が得られます。

ただし、当社が承認しない図面に基づいて製作されたトップジョーを用いて発生した事故に対する責は負いかねます。



### 3.5 作業上の注意

当社はチャックのメーカーですから、チャックが取付けられる旋盤やマシニングセンタの安全性については責任を負いかねます。全般的な機械の安全な操作に関する規則やガイドは数多くありますが、ANSI B11.6はその中でも最も重要なものです。しかしANSIであれ他の基準であれ、これらに技術面で完全に適合しているとしても、それが安全を保証するわけではありません。全ての基準は総合的な安全の一部について考慮しているだけですから、それを守ったとしても最低の基準を満足するにすぎません。

ここでは通常の作業の流れに沿って、一般的に払うべき注意をかいつままで説明します。以下の説明を超えて行われる作業については、あらゆる面から検討した上でユーザ側の責任において決定してください。



機械全体を覆うカバーを設置しないとワークなどが飛び出したときに、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

#### 3.5.1 ワークを把握する前に



作業を始める前に、チャックを作動させるためのシリンダに必要な油圧または空気圧が供給されていることを確認してください。

圧力が供給されていなかったり、不十分のときは、切削を始めたときワークが外れて飛び出し、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

#### 注意

「ANSI B11.6-1984」では、シリンダの把握側に圧力が供給されていない場合には、チャックの回転を阻止するインタロック回路または、視覚聴覚に働き掛ける警報装置を取付けることを規定しています。

トップジョーまたはストッパと、刃物とが干渉していないことを、低速で確認してから切削してください。



トップジョーまたはストッパと、刃物とが干渉していないことを確認するために、ワークを把握しないで、低速にて加工サイクルを実行してください。

干渉を起こすとこれらが激しく衝突し、トップジョーやストッパが外れて飛び出し、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。



このチャックの取付けに当たって、油圧または空気圧システムが異常を起こしたときに圧力を失わないようにするために、チャックとの接続部分にチェックバルブとアキュムレータを設置しないと、ANSI B11.6-1984 section 4.3.2 に適合しません。

また、チェックバルブとアキュムレータとともに、チャックやワークと作業員や近くにいる人を完全に隔てるカバーの設置が重要です。これがない場合、ワークなどが飛び出したときに、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

### 3.5.2 ワークを把握するとき



ワークを把握するときには、トップジョーとワークまたはワークと機械本体との間に体の一部がはさまれないよう注意しなければなりません。

作業員が手をはさまれてけがをすることがあります。

### 注意

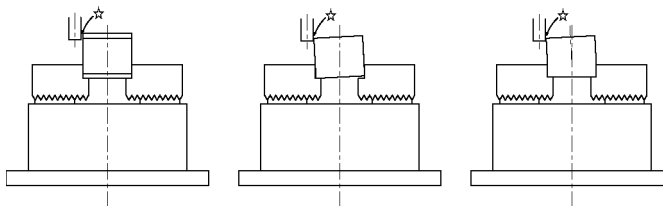
「ANSI B11.6-1984」では、チャックの一部とワークの表面との隙間が、最も開いた時に 1/4 インチ(約6 mm)を超える場合は、そこに作業員の体の一部が入らないようなカバーを付けることを規定しています。

### 3.5.3 切削中



ワークの後端面がチャックのストッパ端面から離れている場合、ワークの把握中心がチャックの把握中心に対して傾斜している場合、またはワークが鋳造・鍛造で、湯口やバリが突出している場合は切り込み量が予想より大きくなり、切削力がチャックのワークを保持できる限界を超え、ワークが外れることがあります。

加工中にこのような事故が起きれば、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。このようなことが予想されるときには、安全のために低速で試験切削を行ってください。



スピンドル回転中は、シリンダの切換弁の操作を行ってはならない。

把握したワークが飛散し危険です。

### 注意

「ANSI B11.6-1984」では、加工中はチャックの開閉操作が無効になるような安全回路を設けることと、開閉操作が無意識の操作から守られることを規定しています。

また「ANSI B11.6-1984」は、足踏みスイッチが使われている場合には、誤操作から守ることを要求しています。

### 3.5.4 作業終了



作業が終了したら、ワークをチャックから外してください。  
ワークを把握した状態で放置した場合、シリンダの供給圧力の低下や停止または誤作動によってワークが外れ、機械を破損させるおそれがあります。

## 4. 保守

### 4.1 給油

チャックの最も一般的な不具合の原因は潤滑油の不足や不適合です。

潤滑油が不足したり、推奨油種以外の潤滑油を用いると、摩耗が早く進むだけでなく把握力が不足して、切削中にワークが外れるなどの危険が生じます。給油は以下のガイダンスに従って確実に行ってください。

このチャックには、チャックボデー前面端にグリースニップルが設けてあります。このグリースニップルからウェッジブランジャやマスタジョーの摺動面にグリースを給油します。トップジョーを開いた状態<sup>※1</sup>で給油すると、主にウェッジブランジャ内周、閉じた状態で給油すると、マスタジョーの摺動面にグリースが供給されます。（※1 H012D4 形の場合は、開端手前 2mm（直径）の位置です。）

チャックボデー外周には、グリース抜き穴が1ヶ所設けてあります。グリースの給油が過剰となり、ドロースリーブの動きが重くなった場合プラグを外し、ジョーを開閉させて余分なグリースを排出させてください。

作業終了後は、必ずプラグを取付けてください。

給油箇所	推奨油種	給油期間
チャックボデー外周のグリースニップル	モリコートEPグリース	8時間の使用につき1回 ただし、切削水が常時かかる場合には、4時間の使用につき1回

モリコートEPグリース取扱

東レ・ダウコーニング 株式会社

本店 〒100-0004 東京都千代田区大手町 1-5-1 ファーストスクエアビル・イースト 23F

TEL 0120-77-6278 FAX 03-3287-1203



潤滑油が不足すると、把握力の低下、異常摩耗、焼き付きが発生します。  
この状態で切削を行うとワークが外れ、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。また、指定以外の潤滑油を用いると腐食や摩耗が早く進み、把握力を失う原因となります。



不適切な潤滑油を用いると、チャックの把握力が不足します。  
加工中にワークが外れて飛び出し、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。



防錆効果のある切削水を用いないと、チャック内部に発生した錆が摩擦を増加させて把握力が低下することがあります。  
その結果、加工中にワークが外れて飛び出し、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせたり、機械を破損させるおそれがあります。

## 4.2 分解と清掃

給油が十分行われていても、微細な切削屑やスケールがチャック内部に侵入して、ジョーガイドやウェッジプランジャの周囲にたまり、円滑な作動を妨げることがあります。

分解清掃は通常の使用条件で、1000時間の使用につき一回とします。分解清掃を行うときは、部品の摩耗や破損の状態をよく調べ、必要な場合には交換してください。



チャック内部に切粉がたまると、把握力の低下、ジョーストロークの不足が発生し、その状態で切削を行うとワークが外れ、作業者や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

### 分解準備

ピストンボデーをチャック本体から取外すには、フォークドスパナ（ピンスパナ）または図 10 に示す専用工具が必要です。あらかじめ準備願います。

図 10

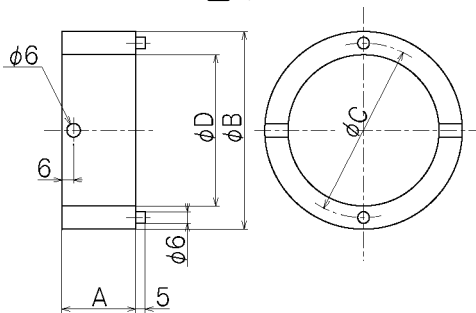


表 5

チャックサイズ	4	6	8	10
A 以上	32	34	38	40
φB	72		102	
φC	60		90	
φD 以上	12	27	37	52

### 分解手順

- ① トップジョーが閉じた状態となるように、ピストンボデーを後退端まで移動させる。
- ② トップジョー、ジョーナット、ダストシールを外す。
- ③ バックプレートを外す。
- ④ ガイドピンを外す。
- ⑤ フォークドスパナ（ピンスパナ）または専用工具を使用してピストンボデーを反時計方向へ回転させます。  
シリンダボデーがウェッジプランジャから外れます。
- ⑥ パイロットブッシングを外します。
- ⑦ ウェッジプランジャをチャックボデー後方から前方に押出して外します。  
ウェッジプランジャとマスタジョーのかみ合いが外れます。
- ⑧ マスタジョーを外します。
- ⑨ 夫々のOリングを外します。

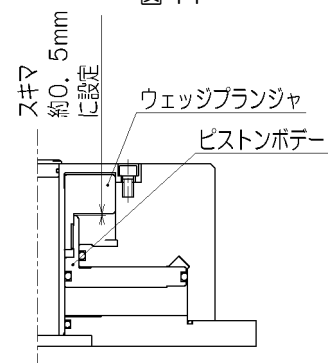
### 再組付け

組付けは分解と逆の手順にて行いますが、シリンダボデーとウェッジプランジャの組付け調整に注意してください。

この調整を誤りますと、トップジョーの開寸法が小さくなります。

- ・シリンダボデーは一旦シリンダボデーネジ部先端が、ウェッジプランジャ端面に軽く当たるまで締付けます。
- ・その後、緩める方向（反時計方向）へ約 120° 戻し、シリンダボデーのガイドピン穴とチャックボデーのガイドピン穴が同じ位相となるようにしてください。
- ・この状態で、ガイドピンを挿入してください。

図 11

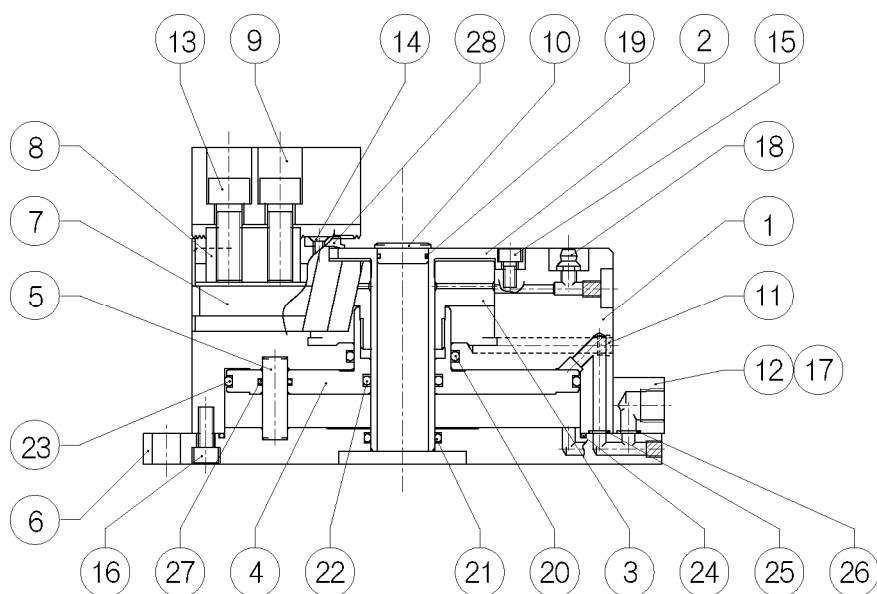






チャックは損傷がない限り、同じ空気圧または油圧のもとでは一定の把握力を維持しなければなりません。しかしながらチャックがワークを把握する能力は、爪とワークの間の摩擦係数を低下させる原因となる爪の把握面の摩耗によって悪化します。また爪がワークを保持する能力はワークそのものに依存します。例えば直径が大きく重いワークは大きな力を爪に加えることになり、爪がワークを保持する能力を容易に超えてしまうことがあります。汚れや錆び、不適切な潤滑剤などメンテナンスの不備も、チャックがワークを保持する能力を低下させる一因となります。最終的には、旋盤やマシニングセンタがワークに対して行なう加工法が、ワークとチャックの爪に加えられるべき正確な力と、それがチャックの爪がワークを保持する能力を超えるかどうかを決定します。従って作業内容が変わる度に、または変わらない場合は定期的に、必ずチャックがワークを保持する能力を検討しなければなりません。チャックがワークを保持する能力を超えるような力を発生する加工は、ワークを外れさせる原因となります。このような事故が起きれば、作業員や近くにいる人に致命的なけがを負わせるおそれがあります。

### 4.3 パーツリスト



No.	品名	数量	No.	品名	数量
1	チャックボデー	1	10	プラグ	3
2	パイロットブッシング	1	11	盲プラグ ※1	1
3	ウェッジプランジャ	1	12	ポートブロック	1
4	ピストンボデー	1	13	六角穴付ボルト	6
5	ガイドピン	1	14	十字穴付皿小ネジ	3
6	バックプレート	1	15	六角穴付ボルト	6 ※2
7	マスタジョー	3	16	六角穴付ボルト	※3
8	ジョーナット	3	17	六角穴付ボルト	2
9	トップジョー	3	18	グリースニップル	1

※1 HO12D4 形は六角穴付止ネジ（Oリングは使用していません。）

※2 HO12D4 形は 3 個

※3 HO12D4 形は 6 個，6 形は 9 個，8 形は 15 個，10 形は 12 個

### シールリスト

No.	品名	シール形式				個数
		4	6	8	10	
19	Oリング	※1	NOK S18	NOK S26	NOK S40	1
20	Oリング	JIS B2401 P20	JIS B2401 P25	JIS B2401 P48	AS 568-231	1
21	Oリング	JIS B2401 P10	JIS B2401 G25	JIS B2401 G35	JIS B2401 G50	1
22	Oリング	JIS B2401 P10	JIS B2401 P25	JIS B2401 P35	JIS B2401 P50	1
23	Oリング	AS 568-236	AS 568-252	AS 568-364	AS 568-371	1
24	Oリング	AS 568-043	NOK S140	AS 568-167	AS 568-174	1
25	Oリング	NOK S5	NOK S6	NOK S7	NOK S7	1
26	Oリング	NOK S6	NOK S7	NOK S7	NOK S7	2
27	Oリング	JIS B2401 P8	JIS B2401 P10	JIS B2401 P10	JIS B2401 P10	1
28	ダストシール	専用品	専用品	専用品	専用品	3

## 5. 故障対策

チャックを使用中に不具合が生じましたら当社へ連絡をしていただく前に下記の点をお調べください。

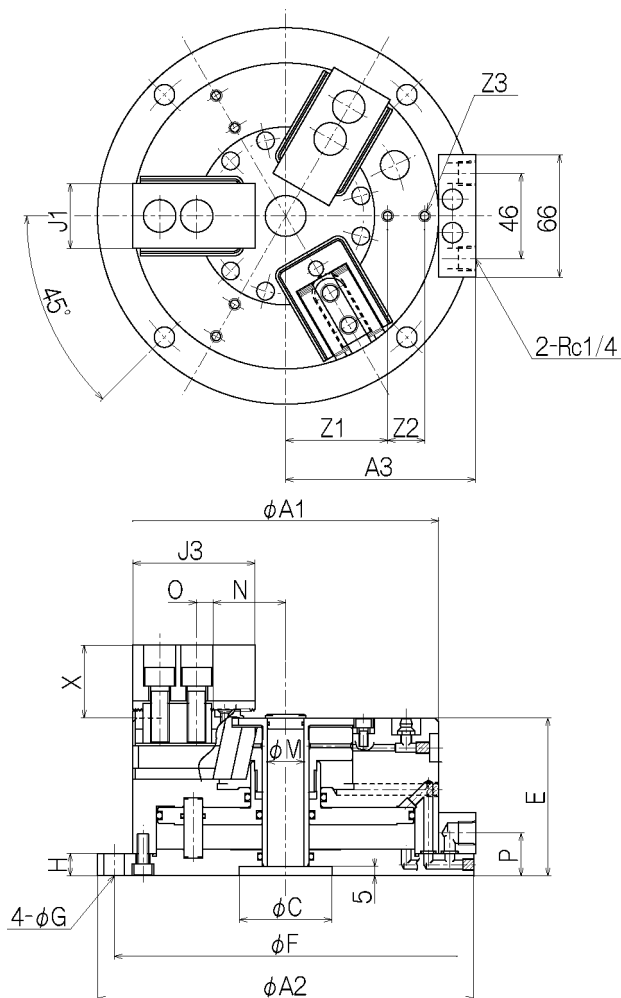
不 具 合	原 因	対 策
チャックが作動しない	チャック部品が破損している。	分解の上、取替える。
	摺動部が焼付いている。	分解の上、焼付部分を油砥石で修正するか、部品を取替える。
	シリンダが作動していない。	配管系統を調べ異常がなければ、シリンダの分解清掃を行う。
マスタジョーのストローク不足	切粉が内部に大量に入っている。	分解清掃をする。
ワークがスリップする	トップジョーのストロークが足りない。	ワークを把握したときに、トップジョーがストロークの中央付近にあるようにする。
	圧力が不足している。	圧力を設定値まで上げる。
	トップジョーの成形径がワーク径に合っていない。	正しい成形方法に基づいて再成形を行う。
	切削力が大き過ぎる。	切削力を計算してチャックの仕様に合っているかを確認する。
	マスタジョーや各摺動部の油が切れている。	グリースニップルから給油を行い、加工物を把握しないでトップジョーの開閉操作を数回行う。
精度不良	チャック外周が振れている。	外周および端面振れを確認してボルトを締付ける。
	ストッパ端面が振れている。	ストッパの端面振れを修正する。
	マスタジョーやトップジョーのセレーションにゴミが付着している。	トップジョーを取外した後、セレーション部をよく清掃してゴミを取除く。
	トップジョーの取付ボルトが十分締まっていない。	トップジョーの取付ボルトを十分締め付ける。 (ただし締め過ぎに注意すること)
	トップジョーの成形法が間違っている。	成形プラグまたは成形リングが、チャック端面に対して平行かどうか、成形プラグまたは成形リングが、把握力のために変形していないかを確認する。 また成形時の圧力、成形部の面粗度などをチェックする。
	トップジョーの背丈が高過ぎ、トップジョーが変形したり、トップジョーの取付ボルトが伸びている。	トップジョーの背丈を可能な限り低くする。トップジョーの背丈が高過ぎると、チャックの寿命にも悪い影響を与える。
	把握力が大き過ぎ、加工物を変形させている。	加工できる範囲で、把握力を低くして変形を防止する。

## 6. 仕様

### 6.1 仕様

仕様	形式番号	H012D			
		4	6	8	10
ジョーのストローク (直径) mm		5.5	5.5	7	7
最大・最小把握径 (外径)	最大 mm	110	165	210	254
	最小 mm	8	36	38	38
最高使用圧力 MPa		0.7	0.7	0.7	0.7
把握力 kN		7.8	20.6	33.3	51.0
ピストン面積	押側 cm <sup>2</sup>	60.1	146.9	245.2	375.8
	引側 cm <sup>2</sup>	57.7	140.5	236.7	360.6
ピストンのストローク (最大) mm		13	13	16.5	16.5
質量 (標準生爪を含む) kg		6	15	26	40

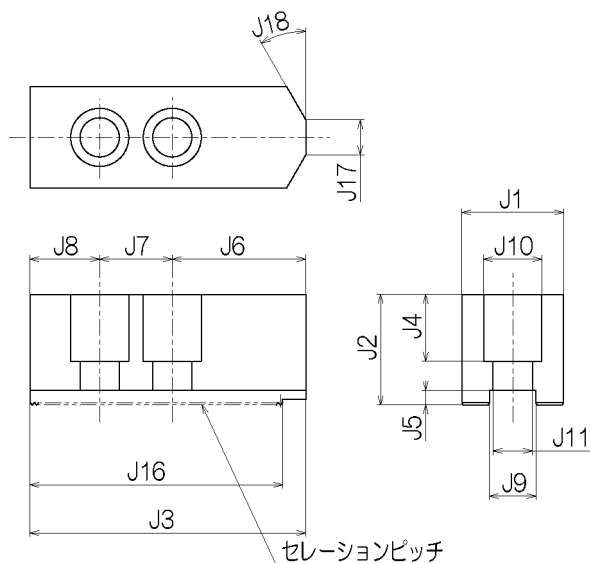
### 6.2 寸法



記号	形式番号	H012D			
		4	6	8	10
A1		110	165	210	254
A2		147	203	248	300
A3		75	102.5	125	147
C	H8	35	50	60	80
E		75	85	100	105
F		130	185	230	280
G		9	11	11	13
H		10	12	12	14
J1		25	35	40	45
J3		54	66	85.5	108
M		4	20	30	44
N	Max.	27	39	49	59
	Min.	24.25	36.25	45.5	55.5
O	Max.	7.5	13.5	21	27
	Min.	6	7.5	10.5	12
P		21	23	23	25
X		29	39	44	49
Z1		---	55	67	80
Z2		---	20	25	30
個数-Z3 ボルトピッチ 深さ		---	6-M6 ×1 10	6-M8 ×1.25 13	6-M8 ×1.25 13

### 6.3 標準生爪

標準生爪の寸法を下記に示します。



チャック サイズ 記号	4	6	8	10
J1	25	35	40	45
J2	25	35	40	45
J3	54	66	85.5	108
J4	14	22	26	30
J5	5	5	5	5
J6	30	31.5	40.5	54
J7	14	20	25	30
J8	10	14.5	20	24
J9	10	12	16	18
J10	13.5	17.5	20	23
J11	9	11	13.5	15.5
J16	51	---	---	---
J17	8	---	---	---
J18	30°	---	---	---
セレーション ピッチ	1.5			

### 6.4 付属品

梱包箱にはチャック本体の他に下記の付属品が同梱されていますので確認してください。

チャックサイズ	4	6	8	10	個数
品名					
六角棒スパナ	B=6	B=8	B=10	B=12	1
アイボルト	----	----	M8	M8	3

### 限定保証

売り主は製品が、頒布されている仕様条件に従って製造されたもので、材料上および/または仕上げ上欠陥がないことを保証いたします。

売り主は、工場へ元のまま返品された運送費前払いのもので、売り主が点検して材料および/または仕上げに欠陥があると判断した製品は、売り主の自由意志で、修理もしくは交換をいたします。

前記のものについては、それが売り主の保証違反に対する唯一の救済となるものとします。

売り主は、これに限定されるわけではありませんが、市場性や市販性に関する保証、特定の目的または用途に関する保証、もしくは特許侵害に対する保証など本保証条件以外のものは、明示の保証であろうと黙示の保証であろうと、なんらの保証もいたしません。売り主は、いかなる直接的損害、付带的もしくは間接的な損害金、あるいは欠陥製品もしくは製品の使用に起因する損害金または費用については、なんら責任はないものとしたします。

# Table of contents

Introduction	
Safety Information	
Safety Precautions	
1. Construction and Operation .....	4
1.1 Model Coding.....	4
1.2 Construction and Operation.....	4
2. Installation .....	5
2.1 Unpacking .....	5
2.2 Accessories .....	5
2.3 Preparations for Installation .....	5
2.4 Installation Procedure .....	5
2.4.1 Before Installation.....	5
2.4.2 Installing Chuck .....	6
2.4.3 Supply of the pneumatic or hydraulic pressure .....	6
2.4.4 Compressed air .....	6
2.4.5 Hydraulic Oil .....	7
3. Precautions for Use .....	7
3.1 Selecting Top Jaws .....	7
3.2 Installing Top Jaws.....	8
3.3 Forming Top Jaws.....	9
3.4 Setting Working Conditions .....	10
3.4.1 Max. Pressure .....	10
3.4.2 Work Deformation .....	11
3.5 Precautions for Operation .....	11
3.5.1 Before Gripping Work piece .....	11
3.5.2 When Gripping Work piece .....	12
3.5.3 During Cutting Operations .....	12
3.5.4 End of Operations .....	13
4. Maintenance .....	13
4.1 Lubrication .....	13
4.2 Disassembly and Cleaning .....	14
4.3 Parts List .....	15
5. Troubleshooting .....	16
6. Specifications .....	17
6.1 Specifications.....	17
6.2 Dimensions .....	17
6.3 Standard Top Jaws .....	18
6.4 Accessories .....	18
LIMITED WARRANTY.....	18

## Introduction

1. This instruction manual describes the stationary chuck H012D (standard model).
2. Please read this manual carefully and fully understand the procedures for installation, operation, inspection, and maintenance before operating the chuck.
3. Ignoring any instructions in this manual may result in a serious accident or machine damage, leading to injury to the operator or personnel near the machine.
4. Always keep this manual handy and use care not to lose it.
5. Please contact us (phone and fax numbers are shown below) for information regarding this manual and the objective product. Another copy of this manual is also available from the following address:

**HOWA MACHINERY, LTD.**  
MACHINE TOOL ACCESSORIES TEAM  
SALES GROUP  
CREATIVE ENGINEERING DIVISION  
MACHINERY DEPT  
1900-1, SUKAGUCHI, KIYOSU, AICHI, 452-8601 JAPAN  
Phone : International access code-81-52-408-1254  
Facsimile: International access code-81-52-409-3766

6. The values of this manual are described in SI unit system. Values of former unit system can be obtained by following calculations.

Pressure 1MPa=10.197kgf/cm<sup>2</sup>  
Force 1kN =101.97kgf  
Torque 1N·m=0.10197kgf·m

## Safety Information

This manual contains warning messages for safe operation that are indicated by Safety Alert Symbols. Carefully read and fully understand these messages.

The danger levels of the Safety Alert Symbols are defined below:



Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury. These warning messages include the preventive actions those are indispensable to avoid danger.



Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury. These warning messages include the preventive actions those are indispensable to avoid danger.



Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor injury or machine damage.

There are many hazardous situations that may occur during operation, inspection, and maintenance of the chuck used under various circumstances. We cannot predict all of these hazards.

Accordingly, the warning messages described in this manual do not cover all the hazardous situations.

Also, there are too many things that are impossible or prohibited in chuck operation to describe completely in this manual.

We cannot assume any responsibility for any damage or accidents caused through operation, inspection, or maintenance that is not specified in this manual.

## Safety Precautions

The following precautions apply to handling, maintenance, and operation of the chuck. Read and understand them carefully before use.

### DANGER



**Never operate the cylinder selector valve while the spindle is rotating.**  
Otherwise, the gripped work piece may come off and fly out.



**Never put any part of your body inside the spindle cover while the spindle is rotating.**  
Otherwise, you may be caught in the rotating elements.



**Route the solenoid valves so that the chuck keeps clamping the work piece even if the power is interrupted.**  
Otherwise, the gripped work piece may come off and fly out.



**Keep the pneumatic or hydraulic pressure constant while the chuck is gripping the work piece.**  
There is no internal check valve in the H012D chuck so it will lose its gripping force when the pneumatic or hydraulic pressure is not on. This loss of gripping force may cause the work piece to fly off.

### WARNING



**Turn off the power before installing, inspecting, or servicing the chuck.**  
Otherwise, you may be caught in the rotating elements.



**Do not exceed maximum operating pressure.**  
This may cause the stationary chuck to be damaged or the work piece to fly off.



**Securely tighten the bolts with the specified torque.**  
Otherwise, the bolts may become loose or damaged, resulting in coming off or flying out of the parts or the work piece.

The table below shows the bolt sizes and their tightening torque.

Tightening torque

Bolt size	M6	M8	M10	M12	M14
Tightening torque (N-m)	12.1	29.4	57.9	101	128



 **WARNING**



**Lubricate the chuck periodically.**

Failure to lubricate the chuck may remarkably shorten the lifetime of the chuck.

Lubricate the chuck once in eight hours of operation. However, when using a large amount of water-soluble coolant, lubricate once in four hours.

Recommended oil: MOLYKOTE EP GREASE

(supplied from Dow Corning Corporation)



**For all the chuck parts including consumables, place an order with Howa Machinery, Ltd.**

Howa shall not be liable for any accidents caused by use of parts not supplied from Howa. Any and all warranties are invalid unless only Howa's genuine parts are used.

 **CAUTION**



**Use eyebolts when mounting or removing the chuck.**

**(Use the suspender belt when handling a 6-inch chuck, and eyebolt when handling an 8-inch or larger chuck.)**

Otherwise, you may drop the chuck or suffer from lumbar injury due to excessive load.



**Minimize surge pressure when using hydraulics.**

If a pressure reducing valve with poor regulating response is used to set the hydraulic source pressure, a large pressure surge could cause the cylinder to malfunction or be damaged.

Take steps to ensure that surge pressure is minimized.

**NOTE:**

The words of "gripping force" and "clamping force" are used as a synonym in this instruction manual.

Both words mean total force of clamping each jaw in a chuck.

# 1. Construction and Operation

## 1.1 Model Coding

The stationary chuck H012D is model coded as follows:



## 1.2 Construction and Operation

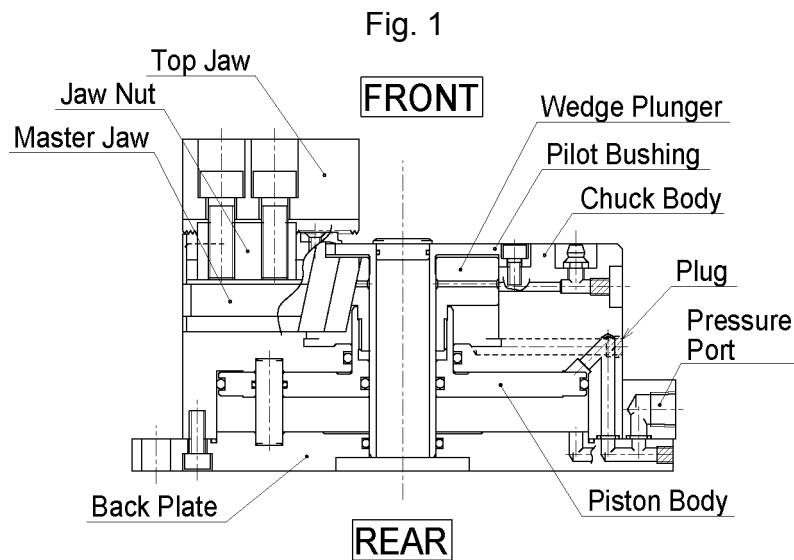
The stationary chuck is comprised of a chuck body, a wedge plunger, master jaws and a piston body. The chuck uses pneumatic or hydraulic pressure to open and close the top jaws.

The wedge plunger and master jaws protrude so as to engage the T-slot arranged so as to be at an angle in relation to the center of the chuck body.

There is the piston body in the chuck body.

When pneumatic or hydraulic pressure is supplied to the front of the piston body, the piston body moves to the rear and the wedge plunger is drawn backward. When the wedge plunger is drawn backward, the master jaws are pulled toward the center, and the top jaws grip the outside of the work piece (OD chucking).

When pneumatic or hydraulic pressure is supplied to the rear of the piston body, the piston body is moved to the front and the wedge plunger is pushed to the front. The master jaw is moved in the peripheral direction and grasps the inner diameter of the work piece using the top jaw (ID chucking).



**NOTE:**

This manual regards the top jaw side as "front" and the chuck installation face side as "rear".

## 2. Installation

### 2.1 Unpacking

Take the chuck out of the package box. At this time, be careful not to take out or lift it by hands. This is because chucks weigh over 20 kg, and lifting such a heavy chuck may cause damage to your lumbar or injury by dropping the chuck. Instead, break open the box and screw eyebolts into the screw hole outside the chuck. Then, use a chain block to lift the chuck.



**Use the eyebolt when installing or removing the chuck.**  
**(To lift a 6-inch chuck, use a suspender belt. To lift an 8-inch or larger chuck, use an eyebolt.)**  
You may drop the chuck or suffer from lumbar injury due to excessive load.

### 2.2 Accessories

The package box contains the accessories besides the chuck itself. Please refer to the section 6.4 “Accessories” for particulars.

### 2.3 Preparations for Installation

A bracket or base plate is required for securing this chuck when it is fixed-mounted to a machining center, drilling or milling machine. Be sure to prepare one appropriate for the machine the chuck will be installed on.  
Hydraulic and pneumatic power are required for operating the chuck.



**The securing bracket or base plate used must match the chuck and the equipment it is to be mounted to.**  
If the rigidity and strength are insufficient, the whole chuck will move and cause the work piece to fly off.

### 2.4 Installing Procedure

#### 2.4.1 Before Installation

After taking the chuck out of the package box, wipe off all anticorrosive oil clinging to it with a cloth permeated with cleaning oil.

#### 2.4.2 Installing Chuck

Make sure that the rear end of the back plate at the chuck is smooth and free of burrs before mounting the chuck to the base plate.

Secure the chuck to the base plate using the chuck installing bolts.

For the torque to be applied to the chuck installing bolt, refer to Table 1.

Table 1

Bolt size	M8	M10	M12
Tightening torque (N·m)	29.4	57.9	101

#### 2.4.3 Supply of the pneumatic or hydraulic pressure

Connect the pneumatic or hydraulic piping to the pressure supply ports.

The pressure supply and the opening and closing operation of the top jaws are shown in Table 2.

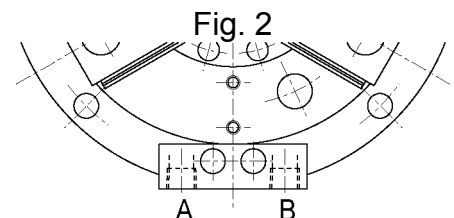


Table 2

Pressure supply port	Movement direction of piston body	Operation of top jaws
A	Backward	Close
B	Forward	Open

### 2.4.4 Compressed air

To ensure sufficient gripping force when the stationary chuck is using compressed air, the pneumatic system must include a compressor with sufficient capacity to operate the piston body at the required speed and have the appropriate piping diameters and air regulator.

The necessary supply of compressed air is obtained by following calculation.

- Q : The necessary supply of compressed air. (L/min) ..... [ A.N.R. ]
- q : The air consumption which the 1 round-trip of the piston body takes. .... (L)[ A.N.R. ]
- t : The processing cycle time.  
(The time from the clamping to the removal of the workpiece after machining.) ..... (min)
- P : The operating air pressure. .... (MPa)
- N :The number of the stationary chucks to use at the same time. .... (Piece)

① Single use

② Multiple use

$$Q = \frac{q}{t} + 10$$

$$Q = N \times \left( \frac{q}{t} + 10 \right)$$

Ex. Single use of H012D8

From the specification table:

- Extend side of effective piston area. .... 236.7cm<sup>2</sup>
- Retract side of effective piston area. .... 245.2cm<sup>2</sup>
- When the jaw stroke is operated to its maximum range.  
Piston body stroke. .... 16.5mm (1.65cm)
- Compressed air to use. .... 0.7MPa
- The processing cycle time. .... 2min

$$q = (236.7 \times 1.65 + 245.2 \times 1.65) \times \frac{0.7 + 0.1013}{0.1013} \times \frac{1}{1000} = 6.3$$

From the formula ①

$$Q = \frac{6.3}{2} + 10 = 13.2 \quad (\text{L/min}) \quad [\text{A.N.R.}]$$

The O ring component of the piston body will experience premature wear if it is not supplied with clean, lubricated compressed air. The degree of the filter of the filtration use equal to or less than 5 μm and the lubricating oil species use one corresponding to ISO VG32.

### 2.4.5 Hydraulic Oil

When using this stationary chuck in the hydraulic pressure, and if the hydraulic unit is located in a machine on which the chuck is mounted, its circuit can be branched for chuck operation. In this case, a dedicated pressure reducing valve and pressure gage must be provided in the circuit of the stationary chuck.

We recommend using hydraulic oil that has viscosity of 32mm<sup>2</sup>/sec at 40°C (ISO VG32) equivalent with abrasion resistance as well as defoaming characteristics. Inappropriate hydraulic oil may extremely shorten the product life.

Recommended oil types are :

- Daphne Super Multi Oil 32                      Shell Tellus Oil 32
- Diamond Lub RO 32                                  Esso Teresso 32
- Mobil DTE (Light)



#### Keep the surge pressure low.

If the pressure of the hydraulic unit is adjusted using a pressure-reducing valve with low response speed, excessive surge pressure will be generated, resulting in malfunction or damage to the cylinder.

### 3. Precautions For Use

#### 3.1 Selecting Top Jaws

The chuck is equipped with a set of standard soft top jaws. We are ready to prepare standard hardened jaws and special top jaws as optional accessories at your request.

If necessary, place an order your from nearest Howa representative. We disclaim all the warranties and responsibility for accidents caused by use of the top jaws not prepared by Howa.



**For all the chuck parts including consumables, place an order with Howa Machinery, Ltd.**

Howa shall not be liable for any accidents caused by use of parts not supplied from Howa. Any and all warranties are invalid unless only Howa's genuine parts are used.



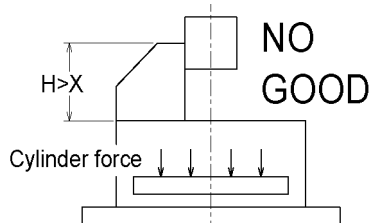
**When using the top jaws that are higher than the standard top jaws, lower the cylinder force in inverse proportion to the top jaw height.**

If the distance H (from the chuck front end face to the gripping position) is greater than the height X of the standard soft top jaws (dimension X in the following figure or in the table of dimensions), a force larger than the allowable value is applied to the top jaw installation bolts even when the chuck is operated within the permissible cylinder force (specified in the specification or product catalogue).

As a result, the installation bolts may be broken and the top jaws and/or work piece may come off.

This may; in machining, cause severe personal injury or death to the operator or bystanders.

Even if the top jaws' installation bolt does not break, the great force exerted upon the sliding portion of the master jaws, due to this peculiar application procedure, will shorten service life considerably.

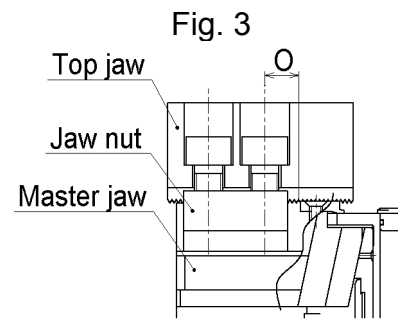


### 3.2 Installing Top Jaws

- (1) Select the top jaws in terms of the work piece and install them on the chuck. Before doing so, however, clean off the fitting portions of the top jaw and master jaw serration, as well as those of the jaw nuts, with a compressed air blast. What dirt or foreign matter remains can be loosened with cleaning oil, brushed vigorously, then blown off by compressed air.

#### NOTE

**When a serration is damaged, it is similar to when dirt clings to the serration; the top jaw is not seated properly, causing poor accuracy. When the damage is noticed, a whetstone and file should be used to repair it.**



- (2) The top jaws engage with the serration on the master jaws, and the arrangement is secured with the jaw nuts and bolts. This construction is adjustable only within a certain range for the top jaws and master jaws. Adjust the top jaw position between the minimum and the maximum dimensions indicated by "O" in the table of dimensions (see 6.2).

When this "O" dimension is taken for maximum, the peripheral surfaces of the master jaws and jaw nuts virtually coincide.



#### **Do not use top jaw out of the adjustable range.**

If the top jaws are installed in the radial direction outside of the adjustable range, the master jaws or jaw nuts will break, making the top jaws and/or work piece come off in some instances. This may, in machining, cause severe personal injury or death to the operator or bystanders.

- (3) After determining the installing position, secure the top jaws to the master jaws using the jaw nut and bolt.

Use the fastening torque for the bolts as indicated in Table 4.

Table 3

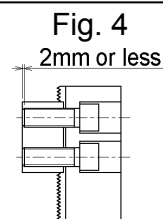
Bolt size	M8	M10	M12	M14	M16
Tightening torque ( N · m )	29.4	57.9	101	128	161



#### **Use exact torque for the installing bolts.**

If less torque is used than specified in Table 4 above, the bolts may loosen in the top jaws and/or the work piece could come off. If the torque is greater than that specified the master jaws and/or top jaws will deform and defective operation will result, leading to breakage and release of the top jaws and/or work piece. In either case, the resulting flying off of work piece and/or top jaws may lead to severe personal injury or death to the operator and/or bystanders.

- (4) Two bolts are used for one top jaw. As long as the installation bolts provided for the standard soft top jaws or standard hardened jaws are used, the screw depth of the bolts in relation to the jaw nuts is no problem, since the value is neither too much nor too little. Should there be other bolt/nut combinations, however, be sure to keep the screw depth so that the tip of the bolts will be within 2 mm from the lower surface of the nuts, or at least not projecting out from below the nuts' lower surface.



#### **Use two bolts to secure one top jaw. Be sure to choose the bolts with appropriate length.**

Use two bolts to secure one top jaw. If only one bolt is used, the top jaw and/or the bolt may break. If the bolts used to secure the top jaws are screwed in too shallow into the jaw nuts, the jaw nuts could break. Or, if the bolts protrude from beneath the lower surface of the jaw nuts, the top jaws are not secured no matter how far in the bolts are screwed. In either case, if the screw depth is improper, the jaws and/or work piece may fly off from the chuck and, in machining, may cause severe personal injury or death to the operator or bystanders.

### 3.3 Forming Top Jaws

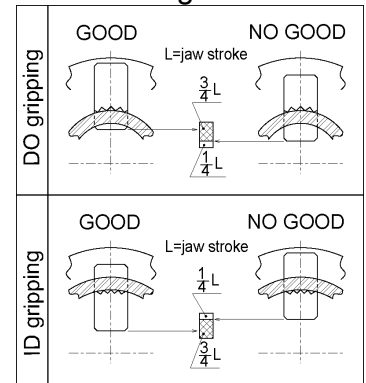
When the top jaws are installed, they must be machine-formed to align flush with the work piece. When the work piece is gripped, the jaw stroke should be such that there is one-fourth of the jaw stroke remaining, as measured from the stroke end.

Thus, if you are gripping the outside diameter (OD) of the work piece with the jaws, one-fourth of the inside stroke should remain, while you are gripping the inside diameter (ID) with the jaws, the remaining portion of the stroke should be on the outside (refer to Fig.5)

The cylinder pressure when the top jaws are formed should be the same as when the work piece is actually being cut.

See Fig. 6 for the specific steps for forming the top jaws.

Fig. 5



#### Do not grip near the end of the jaw stroke.

Forged or molded work pieces have surface irregularity as far as they are not machined. The chuck may not be able to grip such a work piece in a stable state. Gripping a forged or molded work piece, not machined, near the end of the jaw stroke will cause insufficient gripping force, and the application of the tool to the work piece may cause the work piece to slip out of the jaws and fly off. This may cause severe personal injury or death to the operator or bystanders.

Fig. 6

OD gripping		ID gripping	
1 	● Prepare a formed plug.	1 	● Prepare a formed ring.
2 	● Open the master jaws to the limit by operating the hydraulic or pneumatic circuit. ● Then form phi D part where the plug is held. Diameter phi D is given by following formula. phi d : diameter of plug $\phi d < \phi D \leq \phi d + (\text{max. jaw stroke}) \times 0.75$	2 	● Close the master Jaws to the limit by operating the hydraulic or pneumatic circuit. ● Then form phi D part where the ring is held. Diameter phi D is given by following formula. phi d : diameter of ring $\phi d > \phi D \geq \phi d - (\text{max. jaw stroke}) \times 0.75$
3 	● Operate the hydraulic or pneumatic circuit and grip the formed plug at phi D part pushing it to the chuck face preventing inclination of the plug. <b>CAUTION</b> The operator must take care not to pinch his/her hand when gripping the forming plug. If caught, his/her hand will be injured.	3 	● Operate the hydraulic or pneumatic circuit and grip the formed ring at phi D part. Be careful not to incline the ring to the chuck face. <b>CAUTION</b> The operator must take care not to pinch his/her hand when gripping the forming ring. If caught, his/her hand will be injured.
4 	● Form phi d' part where the work piece is held, keeping the plug as above-mentioned. Diameter phi d' should be formed in the same diameter as the gripping diameter of the work piece (approx. allowance H7) and its surface finish should be better than 1.6a. A finished surface with a higher precision will be obtained if the formed plug is re-gripped before the final finish forming.	4 	● Form phi d' part where the work piece is held, keeping the ring as above-mentioned. Diameter phi d' should be formed in the same diameter as the gripping diameter of the work piece (approx. allowance h6) and its surface finish should be better than 1.6a. A finished surface with a higher precision will be obtained if the formed ring is re-gripped before the final finish forming.
5 	● After finished forming of top jaws, grip the work piece and make sure that required jaw stroke and gripping accuracy are obtained.	5 	● After finished forming of top jaws, grip the work piece and make sure that required jaw stroke and gripping accuracy are obtained.

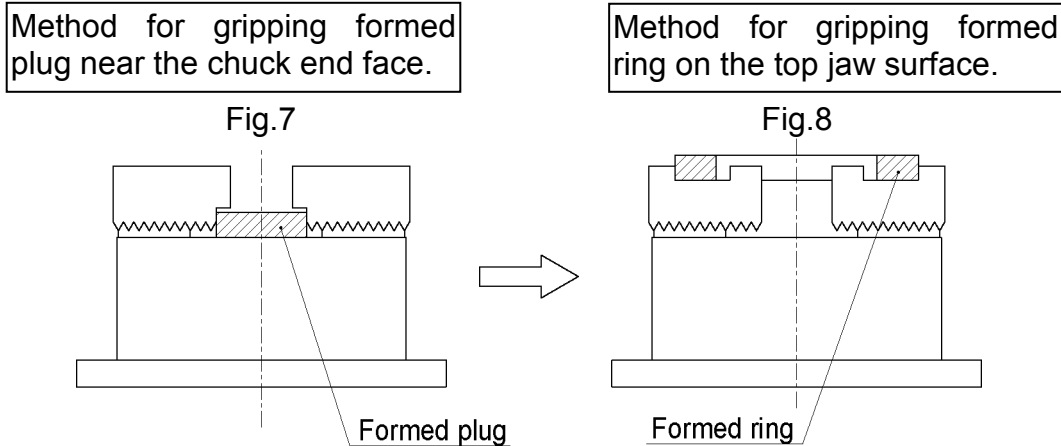
## Remarks

When machining a bar stock, keep in mind that the chuck may lose stable gripping force and the work piece may slip because a long work piece may vibrate and the top jaws cannot firmly grip a work piece with a smaller diameter.

In such a case, secure a greater gripping length in the axial direction to improve gripping stability.

Figures 7 and 8 show examples of top jaws formed to secure a greater work piece gripping length by moving the gripping location of the formed plug from near the chuck end face to the upper jaw surface.

The top jaws are also formed to increase the gripping stability so that the work piece can be gripped just as if the jaws were rising in the forming condition.



## 3.4 Setting Working Conditions

### 3.4.1 Max. Pressure

Max. Pressure indicated in the specification table or catalogue is the maximum pneumatic or hydraulic pressure at which the chuck will not suffer damage, presuming those standard soft jaws or standard hardened jaws are used.

This maximum pressure may be used as required, of course, but ordinarily long-term use under conditions of maximum force is not recommended.

To maintain long-term gripping precision, one must keep sufficient work-holding force in relation to the cutting force, and with adjustment for sufficient but not excessive gripping force the most effective performance will be achieved.



**The use of excessive maximum pneumatic or hydraulic pressure will lead to breakage of chuck parts or bolts and sudden loss or gripping force. If such a mishap takes place while machining, the work piece may fly off, causing severe injury or death to the operator or bystanders.**



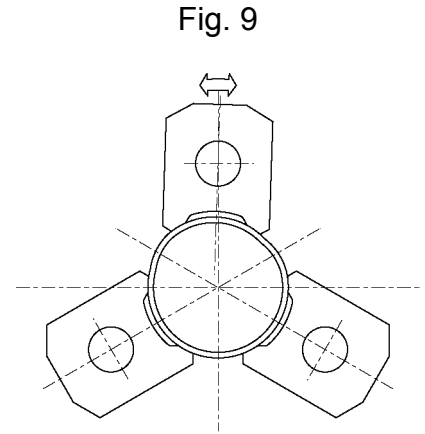
**In the case of ID gripping, ensure that the use pressure does not exceed half of the maximum pressure.**

If pressure that exceeds half of the allowable value is applied to the chuck, the chuck parts or bolts will be broken and the gripping force will be lost instantaneously. If such an accident occurs during machining, the top jaws or the work piece will come off, causing severe injury or death to the operator or bystanders.



### 3.4.2 Work Deformation

When a work piece tends to be easily deformed, lowering the gripping force can minimize the deformation. However, lowering the gripping force requires special care as lowering the gripping force may make it more difficult to securely hold the work piece. To take better measures against deformation, design the jaw configuration as if the jaws wrap the work piece. Also, when the outside diameter of the work piece is not perfectly round, the top jaws should be of a swivel type that allows the gripping force to be applied equally at six positions. We assume no responsibility for any accidents caused by use of top jaws manufactured without our approval.



### 3.5 Precautions for Operation

We are the chuck manufacturer, and are not responsible for the safe operation of the combined chuck and lathe or machining center into which the chuck is installed. There exist numerous rules and guides for overall safe operation among the most respected is ANSI B11.6- 1984. Nonetheless, while reference may be made to ANSI and/or specifications, mere mechanical compliance with ANSI and/or other standards does not ensure safety. All standards should be considered only as elements of an overall safety consideration, and when considered alone constitute only minimum standards. What follows is a partial enumeration of universal precautions, which should be taken in the normal course of operation. Particular steps beyond or in addition to those, which will be discussed below, must be determined by the individual user after a complete review of all aspects of the work to be done.



**A failure to guard the machine as whole may lead to serious injury or death to the operator or bystanders.**

#### 3.5.1 Before Gripping Work piece



**Before beginning operations, check to be sure that the pneumatic or hydraulic pressure needed to operate the chuck is being supplied to the cylinder. If not supplied or not sufficient, the work piece could slip out and fly off as the cutting starts, and may cause severe injury or death to the operator and/or bystanders.**

#### NOTE

**ANSI B11.6-1984 prescribes installation of an interlock circuit for preventing rotation or an audible or visible warning system activated when the required pressure is not supplied to the cylinder gripping side.**

To make sure that there will be no interference of the top jaws or stopper with the turret or tools, do a test run cycle at low spindle speed without work gripping.



**Perform a test run at low speed before cutting to verify that the top jaws or the stopper does not interfere with the turret or tools. Should there in fact be interference, the resulting sharp collision may cause the top jaws or the stopper to fly off, which may lead to severe injury or death to the operator and/or bystanders.**



## WARNING

To comply with ANSI B11.6-1984 section 4.3.2, you need to install a check valve and an accumulator in the connecting area with the chuck so that the hydraulic or pneumatic system does not lose pressure in case of failure.

Besides check valve and accumulator, it is essential to install a shielding cover that separates the chuck and work piece from the operator or bystanders. Without such a cover, the work piece, chips or tool fragments will fly out, causing severe injury or death to the operator and/or bystanders.

### 3.5.2 When Gripping Work piece



## CAUTION

When gripping the work piece with the chuck, be careful not to get any part of your body caught between the top jaws and the work piece or between the work piece and the machine. The operator's hand may be injured.

#### NOTE

ANSI B11.6-1984 prescribes installation of a shielding cover (guard) so that no part of the operator's body can be caught between a part of the chuck and the surface of the work piece when the space in between exceeds 1/4 inch with the jaws fully opened.

### 3.5.3 During Cutting Operations



## WARNING

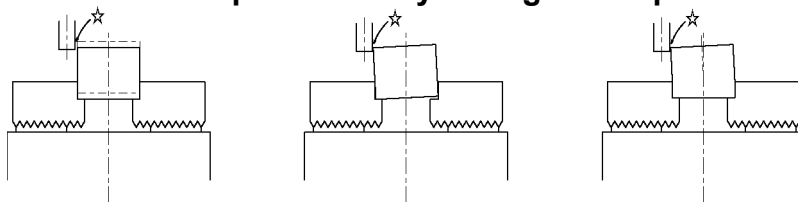
In any of the following cases, the tool impact on initial cutting contact may result in an unexpected cutting force in excess of chuck work holding capacity:

The back end of the work piece is away from the chuck's stopper face.

The rotating center of the work piece is not aligned with the chuck center.

The work piece is a casting or forging part having a projecting gate or burr.

This may, in machining, cause severe personal injury or death to the operator or bystanders. If this situation is possible, begin tool contact with the work piece initially during a low rpm test run.



## DANGER

Never operate the cylinder selector valve while the spindle is rotating.

Otherwise, the gripped work piece may come off and fly out.

#### NOTE

ANSI B11.6-1984 prescribes the installation of a safety circuit to nullify opening or closing of the chuck during machining, and the need to protect the operator from inadvertent opening or closing of the chuck, usually by a shield.

ANSI B11.6-1984 also requires that when a foot pedal switch is used, it must be protected from inadvertent operation.

### 3.5.4 End of Operations



Remove the work piece from the chuck at the end of operations. If the work piece is left gripped in the chuck, the cylinder supply pressure may decrease, or the work piece may fall off due to mistaken operations, it may cause severe personal injury and machine damage.

## 4. Maintenance

### 4.1 Lubrication

The most frequent cause of chuck failure is insufficient or improper lubrication. If lubrication is insufficient or if a non-specified lubricant is used, not only will wear be accelerated, the gripping force will be inadequate, with the possibility of the work piece coming off while machining. Adhere to the following guidelines for lubrication.

As for this chuck, a grease nipple is provided for the front end of the chuck body. Through this nipple, supply grease to the sliding surfaces of wedge plunger and master jaws. When refueling in the condition to have opened the top jaw(※1), grease is supplied to the internal circumference of the wedge plunger part. When refueling in the closed condition, grease is supplied to the sliding surfaces of master jaws. (※1: H012D4 model is a position with 2 mm diameter in front of the end of the jaw open.)

One place of grease discharge hole is provided for outside of chuck body. When the movement of draw sleeve becomes heavy with the oversupply of grease, remove a plug, and make open and close jaw and discharge surplus grease. After work ending, always install a plug.

Lubrication Points	Recommended Lubricant	Time of Lubrication
Grease nipples on outside of chuck body	MOLYKOTE EP GREASE	Once every 8 hours, but where coolant is constantly used, once every 4 hours.

Recommended oil: MOLYKOTE EP GREASE  
(supplied from Dow Corning Corporation)



Insufficient lubrication will lead to lower gripping force and create abnormal friction and seizure. If the cutting is done in such conditions, the work piece will come off and may cause severe injury or death to the operator and/or bystanders. Lubrication with non-specified lubricants may also permit extraordinary corrosion and/or wear and will lead to a loss of gripping force.



The operator and/or bystanders may be seriously injured or killed if improper lubricants are used. Improper lubricants may reduce gripping force of the chuck and permit work pieces to fly out of the chuck.



Failure to use an anticorrosive coolant can cause rust build up inside the chuck that increases friction. This causes serious injury or death to the operator and/or bystanders, as well as damage to the machine.

## 4.2 Disassembly and Cleaning

Even with proper lubrication, fine chips or scale can enter the chuck to jam the area of the jaw guide or wedge plunger, thus preventing smooth operation.

Disassembly and cleaning must be done on a regular basis every 1000 hours.

When doing so, inspect carefully for parts wear and breakage, replacing as necessary.



**If the chuck interior becomes jammed with chips, the gripping force will decrease or the jaw stroke will become short. If cutting is performed under such a condition, the work piece may be disengaged from the chuck, causing severe injury or death to the operator and/or bystanders.**

### Disassembling Preparation

To remove a piston body from the chuck, the forked-spanner (pin spanner) or the special use tool which is shown in figure 10 is necessary. Prepare beforehand.

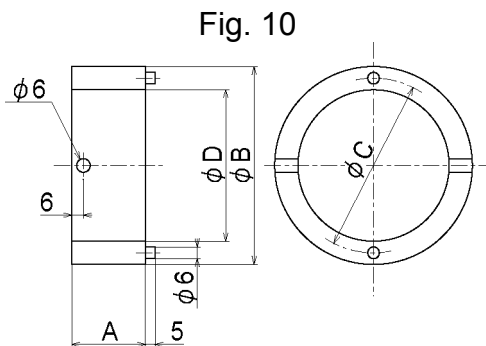


Fig. 10

Table 5

Chuck size	4	6	8	10
A Equal to or more	32	34	38	40
$\phi B$	72		102	
$\phi C$	60		90	
$\phi D$ Equal to or more	12	27	37	52

### Disassembling Procedure

- (1) Move the piston body to the rear edge so that the top jaw goes into its closed configuration.
- (2) Remove the top jaw, the jaw nut and dust seal.
- (3) Remove the back plate.
- (4) Remove the guide pin.
- (5) Turns a piston body counterclockwise using the forked-spanner (pin spanner) or the special use tool.
- (6) Remove the pilot bushing.
- (7) Presses wedge plunger in front of the rear of the chuck body and, it removes. Master jaws deviate from the wedge plunger.
- (8) Remove the master jaws.
- (9) Remove each O ring.

### Reassembly

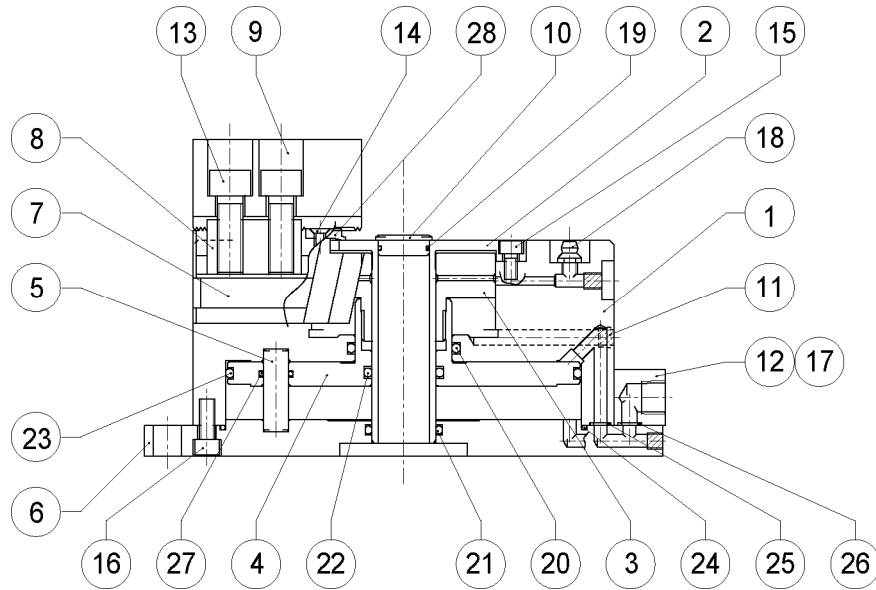
While reassembly is performed in reverse sequence of the disassembly, care must be taken about the assembly adjustment by the cylinder body and the wedge plunger. When making a mistake in this adjustment, the size of top jaw opening becomes small.

- Fastens up a cylinder body until the screw tip of the cylinder body hits lightly with the end face of the wedge plunger once.
- After that, return counterclockwise by about  $120^\circ$  and the guide pin hole of the cylinder body and the guide pin hole of the chuck body make become the same phase.
- In this condition, insert a guide pin.

**WARNING**

Aside from damage to the chuck, the chuck will be able to maintain a constant gripping force upon a work piece assuming that the hydraulic or pneumatic operating pressures do not change. However, the ability of the chuck to hold a work piece will deteriorate with wear and tear on the surfaces of the jaws of the chuck, which will tend to reduce the coefficient of friction between the jaws and the work piece. The ability of the jaws to hold the work piece will depend upon the work piece itself. A larger diameter, heavier work piece, for example, will exert greater force against the jaws of the chuck, and therefore, will more easily overcome the gripping capability of the jaws of the chuck. Improper maintenance in the form of dirt, rust, improper or inadequate lubrication will also diminish the ability of the chuck to hold a work piece. Finally, the manner in which the work piece is machined in the lathe or machining center will determine the precise forces exerted on the work piece, and therefore, on the jaws of the chuck, and may overcome the ability of the jaws to hold the work piece. It is therefore absolutely required that the ability of the jaws of the chuck to hold the work piece be reviewed with each new set-up or job and periodically during the course of a long job. Machine operations of the lathe which produce forces sufficient to overcome the gripping force of the jaws of this chuck will cause the work piece to fly out which, in turn, may cause severe injury or death to the operator or bystanders.

## 4.3 Parts List



No.	Parts Name	Q'ty	No.	Parts Name	Q'ty
1	Chuck body	1	10	Plug	3
2	Pilot bushing	1	11	Plug ※1	1
3	Wedge plunger	1	12	Port block	1
4	Piston body	1	13	Hex. socket head bolt	6
5	Guide pin	1	14	Screw	3
6	Back plate	1	15	Hex. socket head bolt	6 ※2
7	Master jaw	3	16	Hex. socket head bolt	※3
8	Jaw nut	3	17	Hex. socket head bolt	2
9	Soft top jaw	3	18	Grease nipple	1

※1 H012D4 uses a set screw. (This is not used O ring.)

※2 H012D4 uses 3.

※3 H012D4 uses 6, H012D6 uses 9, H012D8 uses 15, H012D10 uses 12.

## Seal List

No.	Chuck size Parts Name	Chuck size				Q'ty
		4	6	8	10	
19	O ring	※1	NOK S18	NOK S26	NOK S40	1
20	O ring	JIS B2401 P20	JIS B2401 P25	JIS B2401 P48	AS 568-231	1
21	O ring	JIS B2401 P10	JIS B2401 G25	JIS B2401 G35	JIS B2401 G50	1
22	O ring	JIS B2401 P10	JIS B2401 P25	JIS B2401 P35	JIS B2401 P50	1
23	O ring	AS 568-236	AS 568-252	AS 568-364	AS 568-371	1
24	O ring	AS 568-043	NOK S140	AS 568-167	AS 568-174	1
25	O ring	NOK S5	NOK S6	NOK S7	NOK S7	1
26	O ring	NOK S6	NOK S7	NOK S7	NOK S7	2
27	O ring	JIS B2401 P8	JIS B2401 P10	JIS B2401 P10	JIS B2401 P10	1
28	Dust seal	Howa genuine part	Howa genuine part	Howa genuine part	Howa genuine part	3

## 5. Troubleshooting

When there are any troubles with the operation of the chuck, the following causes are likely. Please check these before contacting us for service.

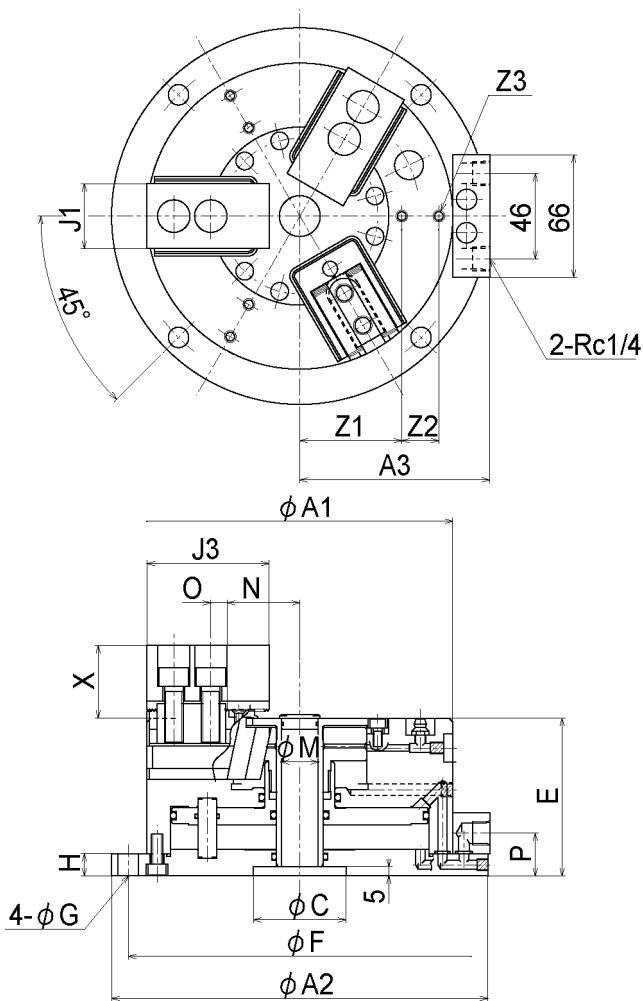
Trouble	Possible cause	Recommended remedy
Chuck does not operate.	Damaged parts on chuck.	Disassemble and repair.
	Seizure of sliding contact part.	Disassemble and repair with oilstone or replace.
	Cylinder inoperative.	Check the piping line. If no problem is detected, disassemble and clean the cylinder.
Insufficient master jaws stroke.	Chips heavily accumulated inside.	Disassemble and clean.
Work piece slips.	Insufficient top jaws stroke.	Adjust so that top jaws come near the center of the stroke when they grip the work piece.
	Insufficient pressure.	Increase pressure to the set level.
	Top jaws do not match the work piece diameter.	Correct top jaws forming in right way.
	Excessive cutting force.	Calculate the cutting force to see if it matches the specification of chuck.
	Insufficient lubrication at master jaws and sliding parts.	Supply grease from grease nipples and open/close the top jaws a few times while no work piece is gripped.
Poor accuracy	Chuck runs out.	Check peripheral and end face run-out and retighten bolts.
	Stopper end face runs out.	Correct the run-out stopper end face.
	Dust has entered the master jaws or serration of top jaws.	Remove top jaws, clean serration part thoroughly to remove dust.
	Jaws fastening bolts are not tightened securely.	Fasten bolts sufficiently (but not too much).
	Jaws are not formed properly.	Confirm if the forming plug or the forming ring is in parallel with chuck's end face and if the forming plug or the forming ring is not deformed by gripping force. Also check forming pressure and jaws surface roughness.
	Jaws are deformed or jaws fastening bolts are extended due to excessive jaws height.	Lower the height of jaws as much as possible. Excessive jaws height may reduce the service life of the chuck.
	Work piece is deformed due to excessive gripping force.	Reduce the gripping force to a reasonable amount to assure proper machining.

## 6. Specifications

### 6.1 Specifications

Specifications		Series number	H012D			
			4	6	8	10
Jaw movement (Dia.)	mm		5.5	5.5	7	7
Recommended outside chucking diameter for standard soft jaws	Max.	mm	110	165	210	254
	Min.	mm	8	36	38	38
Max. pressure	MPa		0.7	0.7	0.7	0.7
Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN		7.8	20.6	33.3	51.0
Effective piston area	Extend	cm <sup>2</sup>	60.1	146.9	245.2	375.8
	Retract	cm <sup>2</sup>	57.7	140.5	236.7	360.6
Piston stroke (Max.)	mm		13	13	16.5	16.5
Weight with standard soft jaws	kg		6	15	26	40

### 6.2 Dimensions

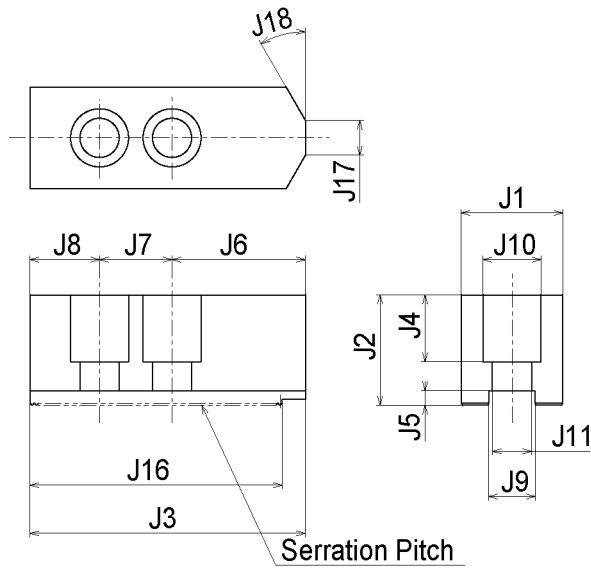


Series number		H012D			
		4	6	8	10
Symbol					
A1		110	165	210	254
A2		147	203	248	300
A3		75	102.5	125	147
C	H8	35	50	60	80
E		75	85	100	105
F		130	185	230	280
G		9	11	11	13
H		10	12	12	14
J1		25	35	40	45
J3		54	66	85.5	108
M		4	20	30	44
N	Max.	27	39	49	59
	Min.	24.25	36.25	45.5	55.5
O	Max.	7.5	13.5	21	27
	Min.	6	7.5	10.5	12
P		21	23	23	25
X		29	39	44	49
Z1		---	55	67	80
Z2		---	20	25	30
Q'ty -Z3			6-M6	6-M8	6-M8
	Depth	---	×1 10	×1.25 13	×1.25 13



### 6.3 Standard Soft Jaws

The following table shows the dimensions of standard soft jaws.



Chuck size	4	6	8	10
Symbol				
J1	25	35	40	45
J2	25	35	40	45
J3	54	66	85.5	108
J4	14	22	26	30
J5	5	5	5	5
J6	30	31.5	40.5	54
J7	14	20	25	30
J8	10	14.5	20	24
J9	10	12	16	18
J10	13.5	17.5	20	23
J11	9	11	13.5	15.5
J16	51	---	---	---
J17	8	---	---	---
J18	30°	---	---	---
Serration Pitch	1.5			

### 6.4 Accessories

The package box contains the accessories besides the chuck itself.

Chuck size	4	6	8	10	Q'ty
Parts name					
Hex. key spanner	B=6	B=8	B=10	B=12	1
Eyebolt	----	----	M8	M8	3

### LIMITED WARRANTY

Seller warrants its products to be manufactured in accordance with published specifications and free from defects in material and/or workmanship. Seller, at its option, will repair or replace any products returned intact to the factory, transportation charges prepaid, which seller, upon inspection, shall determine to be defective in material and/or workmanship. The foregoing shall constitute the sole remedy for any breach of seller's warranty.

Seller makes no warranties, either express or implied, except as provided herein, including without limitation thereof, warranties as to marketability, merchantability, for a particular purpose or use, or against infringement of any patent. In no event shall seller be liable for any direct, incidental or consequential damages of any nature, or losses or expenses resulting from any defective product or the use of any product.