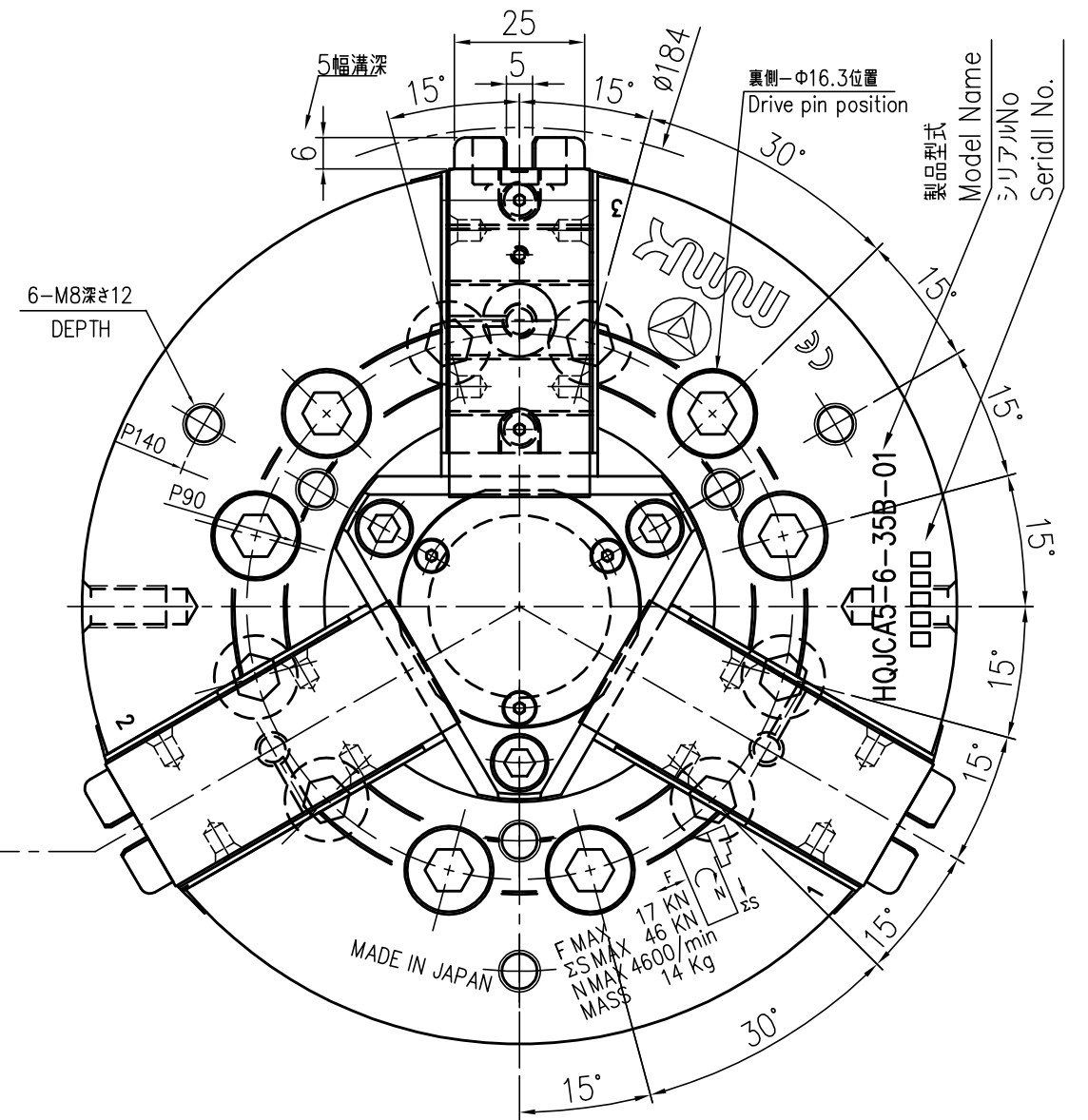


爪成形高さ標線(90°深さ0.5)
 ALLOWABLE LINE (90°depth0.5)
 爪成形時、標線を越えて削らないで下さい
 When forming top Jaws, do not shave beyond the allowable line.
 爪(外径把握専用)
 Top jaw (External chucking only)



製品型式 Model Name
 シリアルNo Serial No.

注意
 爪を取り付けた状態で被加工物、爪成形リングを把握せずに(空づかみで)チャックを 100min^{-1} 以上で回転させないで下さい。

※外径把握と内径把握とはそれぞれ専用の生爪が必要です。

NOTICE
 Do not rotate the chuck at more than 100min^{-1} without grasping the forming ring or workpiece with the jaws attached.

※External gripping and Internal gripping each require a dedicated top jaw.

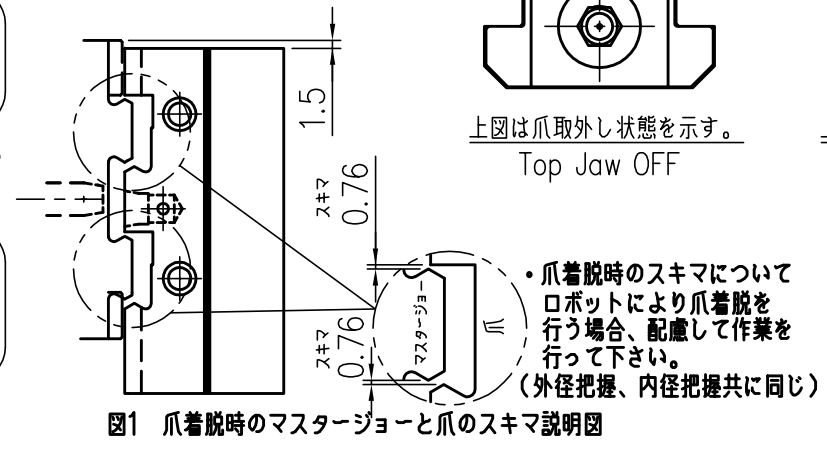
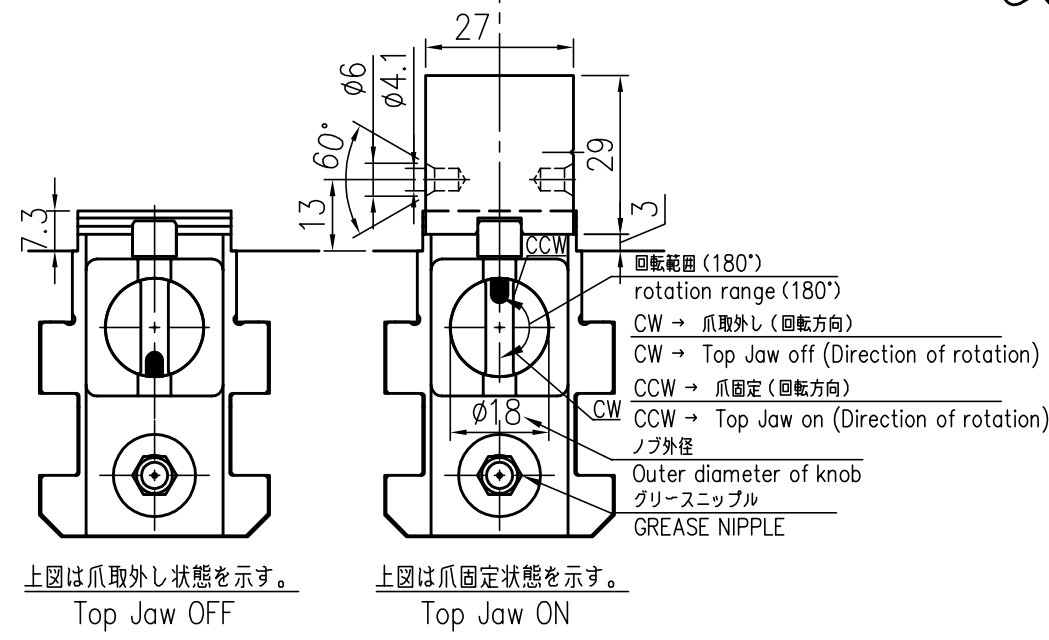


図1 爪着脱時のマスタージョーと爪のスキマ説明図

• 爪着脱時のスキマについて
 ロボットにより爪着脱を行う場合、配慮して作業を行って下さい。
 (外径把握、内径把握共に同じ)

SPECIFICATIONS		油圧 チャック 仕様	
Maximum Speed	使用最高回転速度	min^{-1}	4600
Jaw Stroke	爪ストローク(直径にて)	mm	ø 4.7
Jaw Shifter Stroke	シフターストローク	mm	15
Total Clamping Force	最大把握力	KN (Kgf)	46.31 (4725)
Maximum Draw Bar Pull	ドロー力(最大把握力対応)	KN (Kgf)	17.15 (1750)
Weight	製品質量	Kg	14
Momento of Inertia	$G D^2$	$\text{N} \cdot \text{m}^2 (\text{Kgf} \cdot \text{m}^2)$	2.12 (0.216)
Balance	釣合良さ		G 10
Matching Cylinders	適用シリンダー		*

外観図			
画法 PROJECTION	尺度 SCALE	図番 DRAWING NUMBER	HQJCA5-6-35B-01
	1:1	2606773	