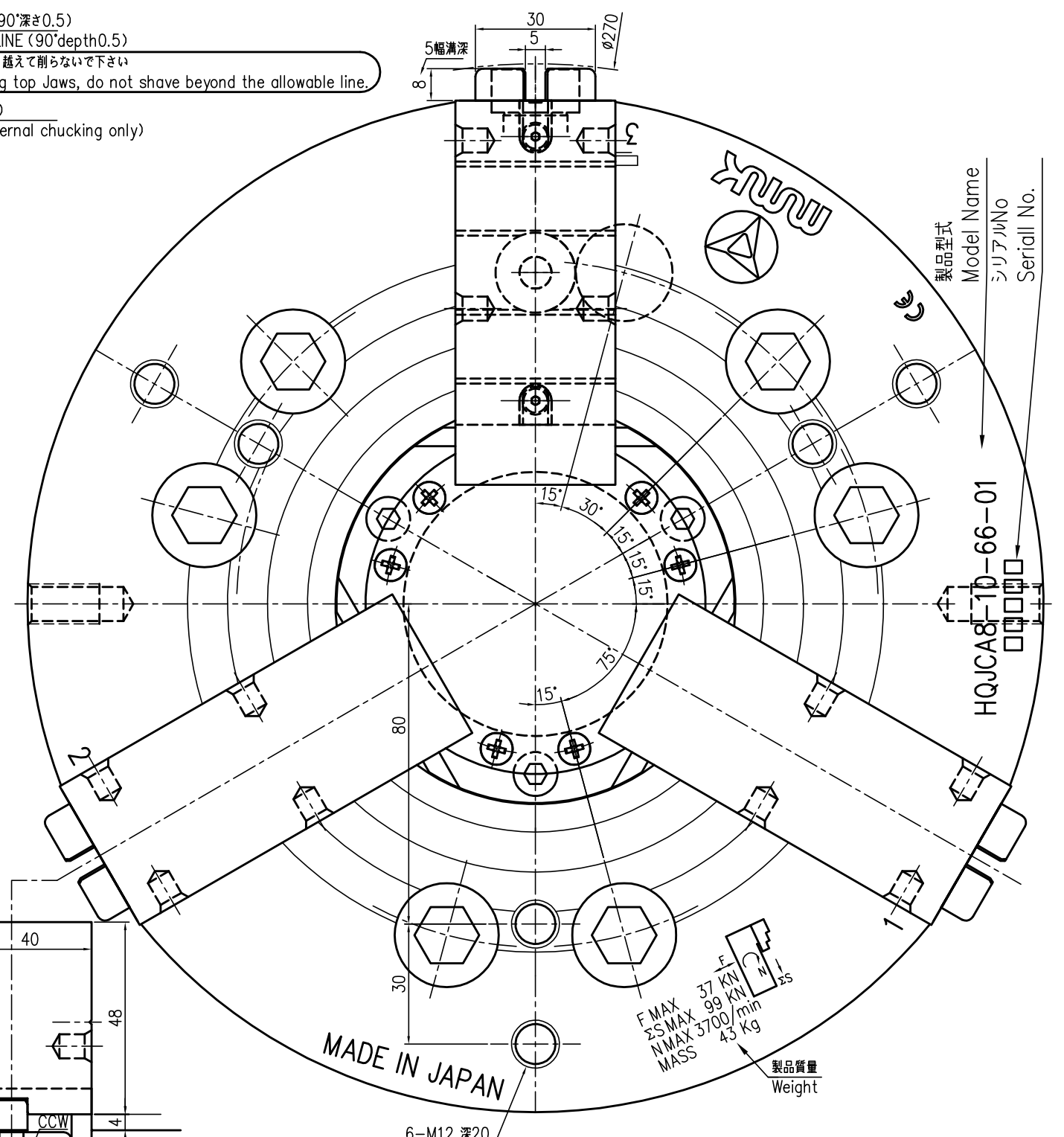


爪成形高さ標線 (90°深さ0.5)
 ALLOWABLE LINE (90°depth0.5)
 爪成形時、標線を越えて削らないで下さい
 When forming top jaws, do not shave beyond the allowable line.

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.

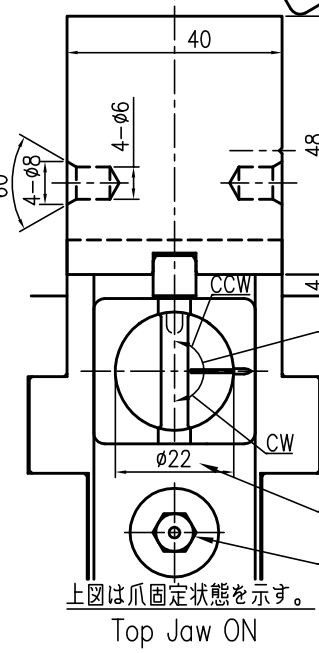
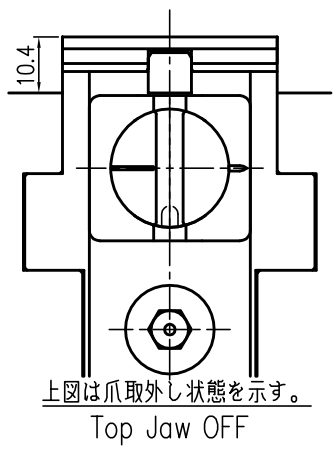
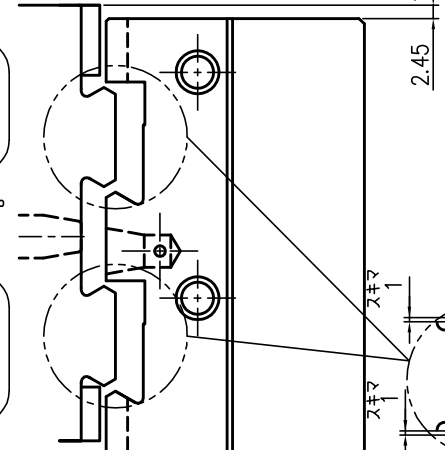
HQJCA8-10-66-01

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 100 min⁻¹ without grasping the forming ring or workpiece with the jaws attached.

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



・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)

図1 爪着脱時のマスタージョーと爪のスキマ説明図

| SPECIFICATIONS | | 油圧 チャック 仕様 | 標準仕様 |
|-----------------------|------------------|--|---------------|
| Maximum Speed | 使用最高回転速度 | min ⁻¹ | 3700 |
| Jaw Stroke | 爪ストローク(直徑にて) | mm | ø 8.0 |
| Jaw Shifter Stroke | シフターストローク | mm | 25 |
| Total Clamping Force | 最大把握力 | KN (Kgf) | 98.78 (10080) |
| Maximum Draw Bar Pull | ドロー力(最大把握力別添) | KN (Kgf) | 36.93 (3768) |
| Weight | 製品質量 | Kg | 43 |
| Momento of Inertia | G D ² | N・m ² (Kgf・m ²) | 14.9 (1.52) |
| Balance | 釣合良さ | | G10 |
| Matching Cylinders | 適用シリンダー | | * |

| | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|----------------------|------------|
| 外観図 | | | | | | | | | | HQJCA8-10-66-01 | |
| 画法 PROJECTION | 尺度 SCALE | | | | | | | | | 図番 DRAWING NUMBER | 26101500 △ |
| 第一角法 | 1:1 | | | | | | | | | | |