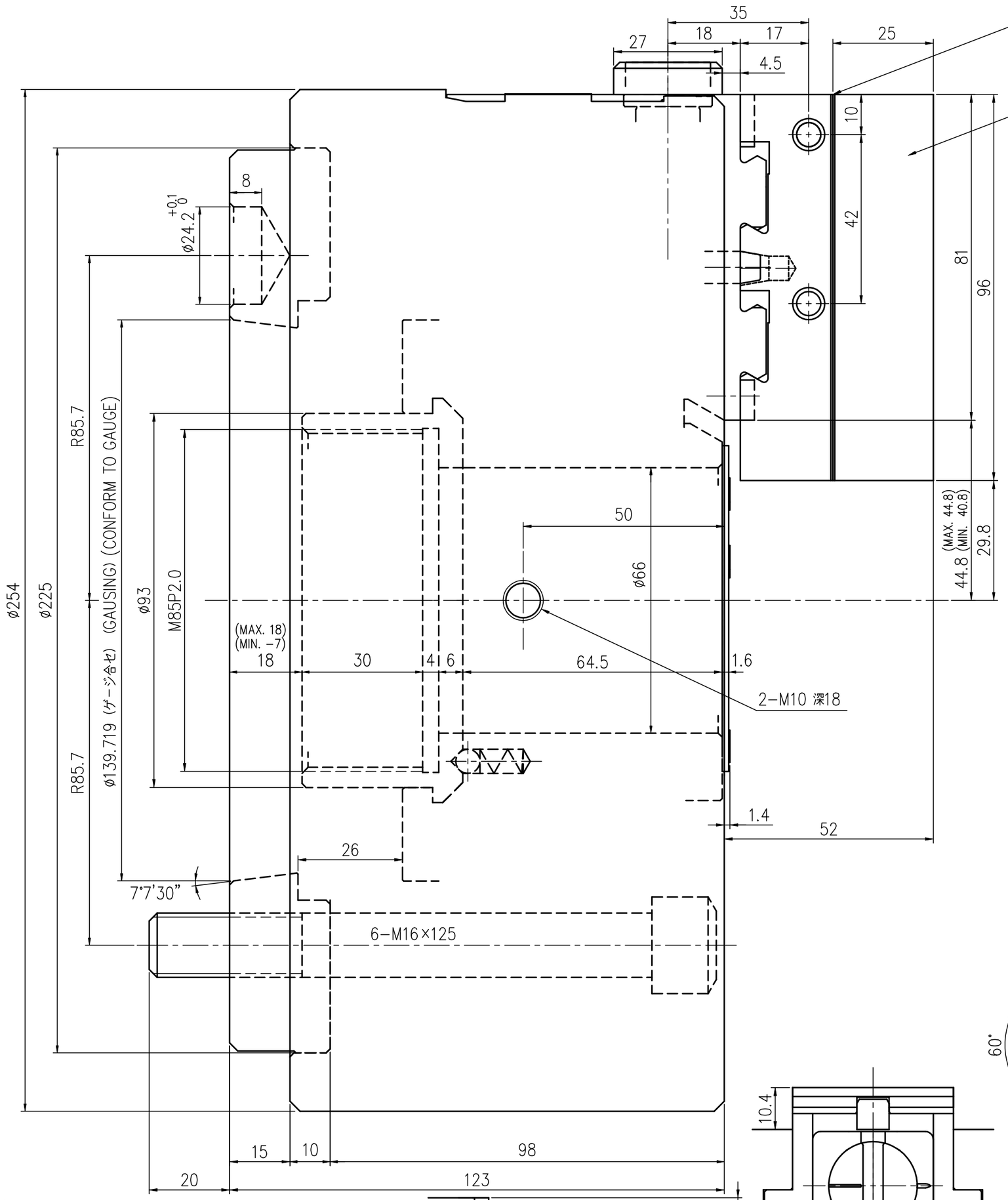
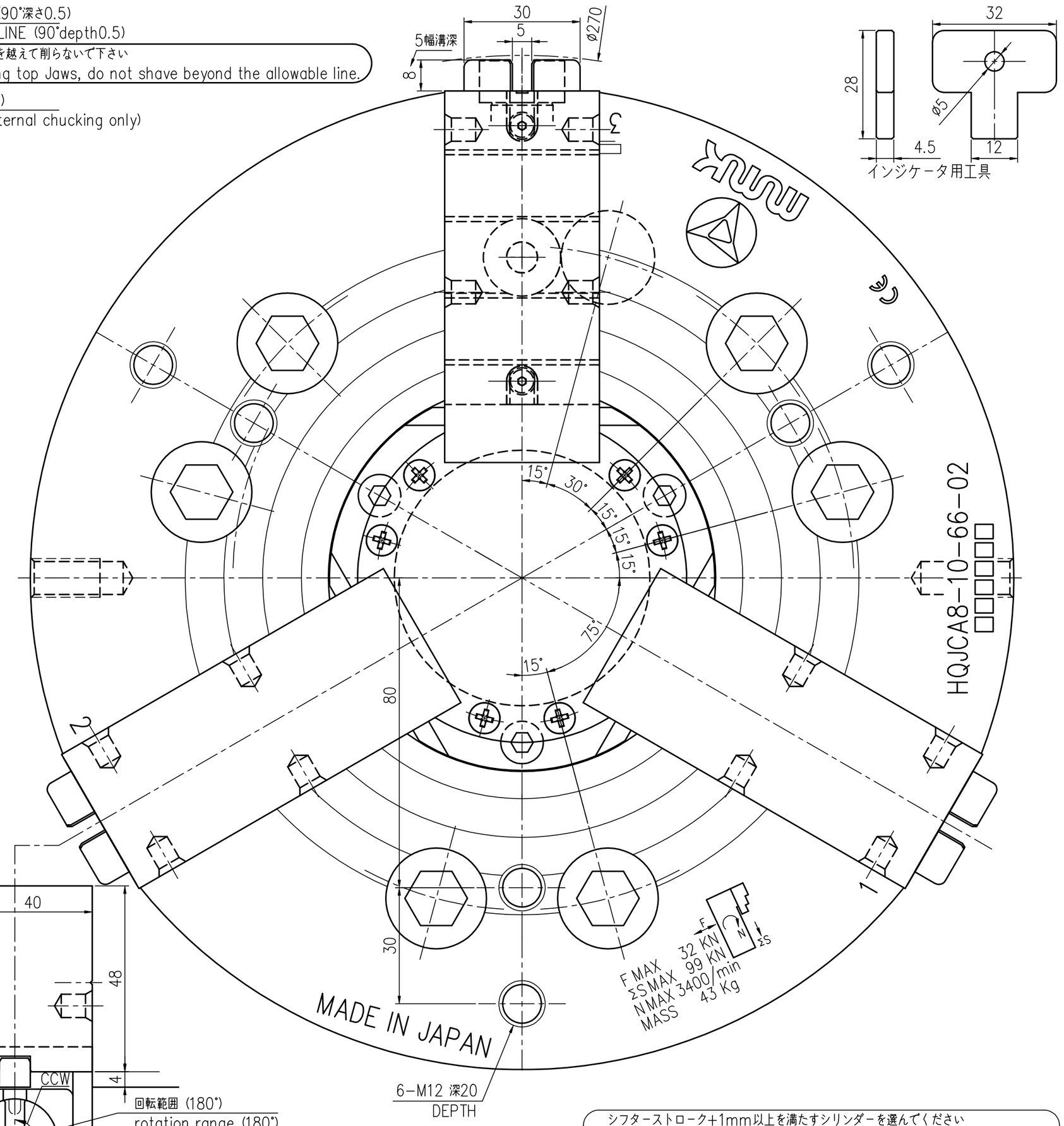
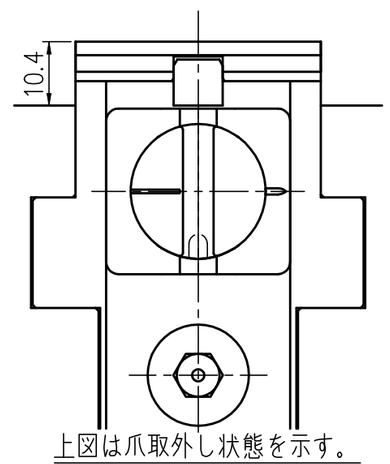
爪成形高さ標線 (90°深さ0.5)
ALLOWABLE LINE (90°depth0.5)
爪成形時、標線を越えて削らないで下さい
When forming top Jaws, do not shave beyond the allowable line.

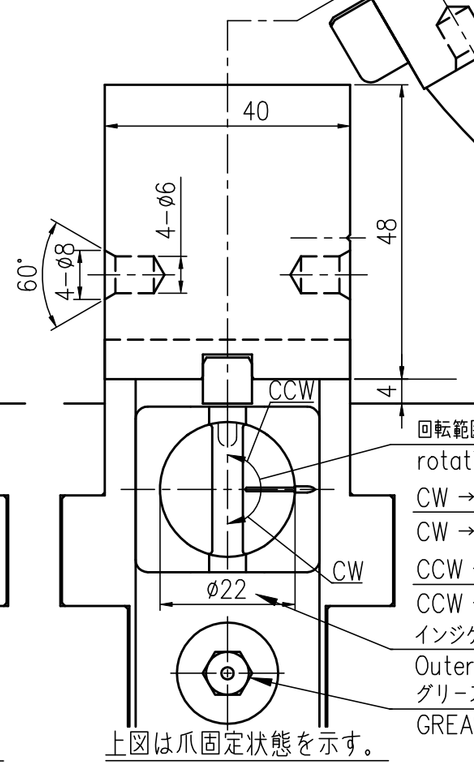
爪 (外径把握専用)
Top jaw (External chucking only)







上図は爪取外し状態を示す。
Top Jaw OFF



上図は爪固定状態を示す。
Top Jaw ON

回転範囲 (180°)
rotation range (180°)
CW → 爪取外し (回転方向)
CW → Top Jaw off (Direction of rotation)
CCW → 爪固定 (回転方向)
CCW → Top Jaw on (Direction of rotation)
インジケータ外径
Outer diameter of Indicator
グリースニップル
GREASE NIPPLE

注意

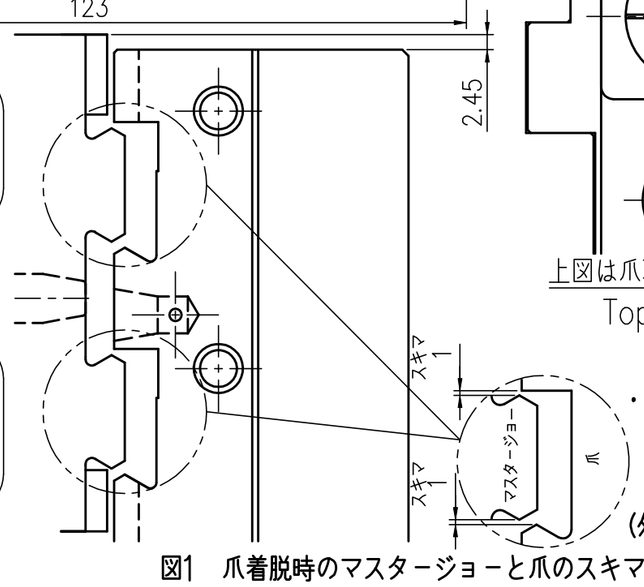
爪を取り付けた状態で被加工物、爪成形リングを把握せずに（空づかみで）チャックを100min^{-1}以上で回転させないで下さい。

※外径把握と内径把握とで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

シフターストローク+1mm以上を満たすシリンダーを選んでください
Select a cylinder that satisfies shifter stroke + 1 mm or more

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}		3400
Jaw Stroke	爪ストローク(直径にて)	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	ドローカ(最大把握力対応)	KN	(Kgf)	32.14 (3280)
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

外 観 図			
		名 称 MODEL NAME	HQJCA8−10−66−02
画 法 PROJECTION	尺 度 SCALE 1：1	図 番 DRAWING NUMBER	26101598 △