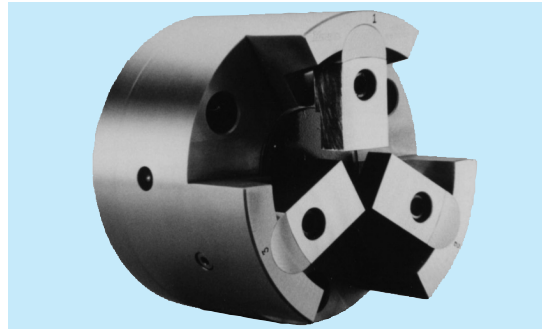


高速3爪ドロダウンチャック HIGH SPEED type 3-JAW DRAW DOWN POWER CHUCK

特長 Technical features

1. 高速回転に対応し、H011MC形の2倍の回転数で使用できます。
 2. 高把握精度により、仕上げ加工に適しています。
 3. ワークを端面へ引きつけて把握しますので、ワークの浮上がりがありません。
 4. 圧縮空気やクーラントの流路として使用できる貫通穴を標準で設けています。
 5. 外径把握専用のチャックです。このチャックは、内径把握はできません。
1. Supports high speeds. Can be used at twice the rotation speed of the H011MC.
 2. High clamping precision makes it suitable for finishing.
 3. Pulls the workpiece toward the end face to prevent it from lifting up.
 4. Through-hole is provided as standard for compressed air or coolant to pass.
 5. Dedicated chuck for external clamping. It cannot be used for internal clamping.



仕様 Specifications		形式番号 Series number	H3EF		
			6	8	(10)
爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia)	mm		5.2	5.2	5.2
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm		12	12	12
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter for standard soft blank jaws	最大 Max.	mm	100	130	160
	最小 Min.	mm	25	25	35
最高使用回転数 Max. Speed	r/min		7000	6000	5000
許容シリンダカ Max. input force	kN		18	25	34
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN		62	86	90
慣性モーメント Moment of inertia J	kg·m ²	注1 Note1	0.054	0.15	0.40
質量 Weight with standard soft blank jaws	kg		16	30	48
対応シリンダ Matching cylinder					
C1SB	形式番号 Series number		115	115	125
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	2.0	2.8	3.4

- 注: 1. この値の4倍がGD²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 GD².
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	H3EF		
		6	8	(10)
A		165	210	254
C	H7	80	80	80
D		7	7	7
E1		130	155	165
E2		90.5	100.5	110.5
E3		90	100	110
F		130	170	210
G		M12	M16	M16
H		18	22	20
J		M16×2	M20×2.5	M24×3
J1		32	40	48
J2		22	27	33
J6		32	42	49.5
J8		15	18	23
K1		23	28	32
K2		30	36	46
K3		16	18	20
K4		4	4	4
K5		2.5	3.2	3.2
K6		P9	P12	P15
L	Max.	47.5	55	60
	Min.	35.5	43	48
M1	h9	14.8	19.8	24.8
M2	H7	35	50	65
M3	Max.	17	17	17
	Min.	5	5	5
M4	e9	12	16	19
M5		4	5	6
M6		50	65	85
N	Max.	45.3	58.3	70.8
	Min.	42.7	55.7	68.2
P	Max.	5.70	5.70	5.70
	Min.	-5.70	-5.70	-5.70
W1		32	38	50
W2		40	50	65

注: ()の形式は受注生産です。
Note: Parenthesized models are made to order.

