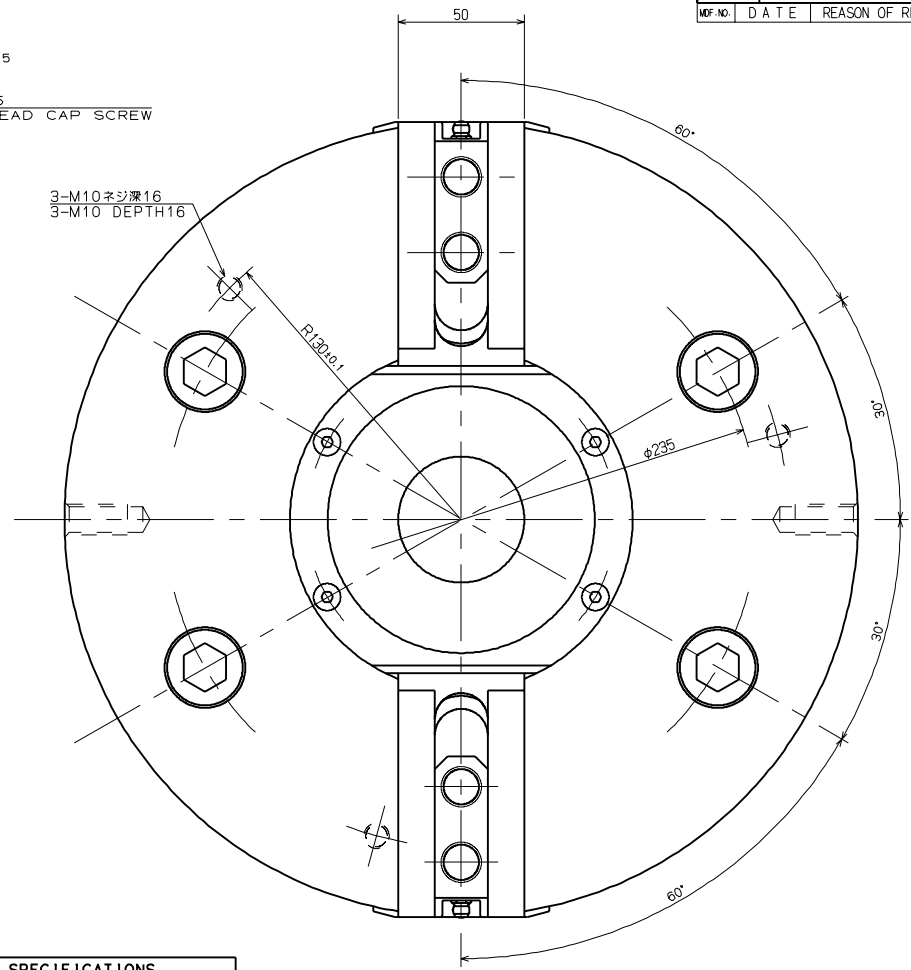
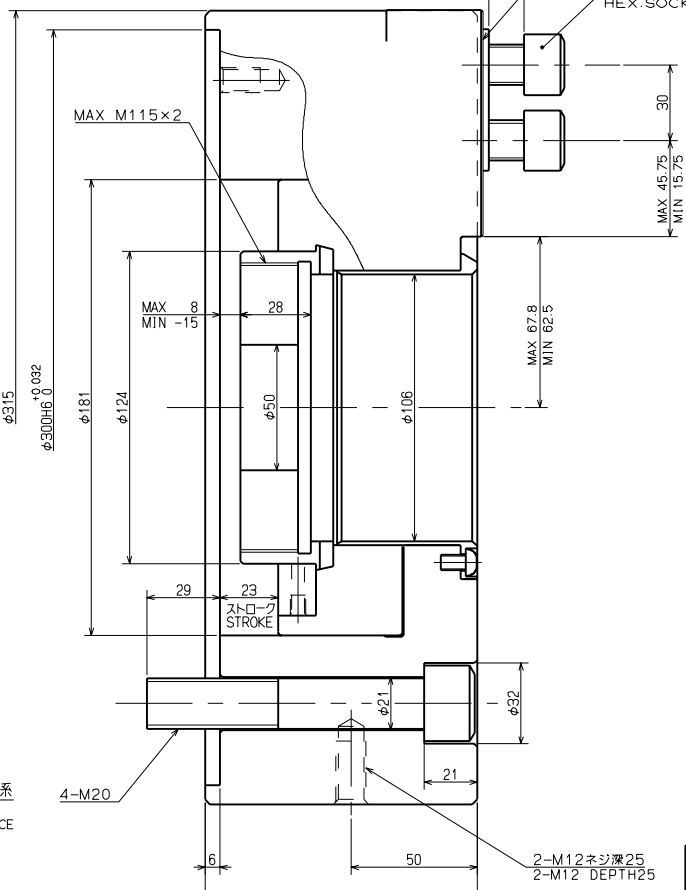


適正寸法
 THE MOST SUITABLE
 DIMENSION

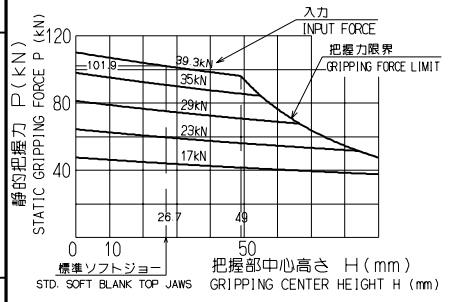
セレーションピッチ 1.5
 SERRATION PITCH 1.5

母アタツキ M16×35
 HEX. SOCKET HEAD CAP SCREW

3-M10ネジ深16
 3-M10 DEPTH16



把握部中心高さとの静的把握力および入力との関係
 RELATIONSHIP OF GRIPPING CENTER HEIGHT,
 STATIC GRIPPING FORCE AND PLUNGER INPUT FORCE



仕 様	
PLUNGER STROKE プランジャストローク	23 mm
JAW STROKE (IN DIA) ジョーストローク(歯径で)	10.6 mm
MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE 許容最大入力	39.3 kN (4007 kgf)
MAX STATIC GRIPPING FORCE 最大静的把握力	101.9 kN (10391 kgf)
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	3500 min ⁻¹ *
MASS 質量	50.2 kg*
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	0.706 Kg·m ² *
DYNAMIC GRIPPING FORCE AT MAX SPEED 最高回転時の動的把握力	33.9 kN (3464 kgf)
OPERATING CYLINDER 使用シリンダ	
MAX PERMISSIBLE OIL PRESS 許容最大油圧	— MPa (— kgf/cm ²)

要注意

1. バランスは本体外周にて、5g以内を目標とする
(ソフトジョーは含まない)
2. *印を示す仕様は、標準ソフトジョーを含む場合です。

Note

1. BALANCE SHOULD BE WITHIN 5g AT THE PERIPHERY OF BODY.
(NOT INCLUDING SOFT JAWS)
2. * MARKED SPECIFICATIONS INCLUDES STANDARD BLANK TOP JAWS.

上記仕様は標準ソフトジョー付で許容最大入力時の場合
 また最大静的把握力、および許容最高回転速度については
 ソフトジョーの面上高さの1/2での実測値を示す

WITH STD SOFT BLANK TOP JAWS
 AT MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE.
 MAX. STATIC GRIPPING FORCE AND
 MAX. PERMISSIBLE SPEED ARE
 ACTUAL VALUE AT 1/2 HEIGHT
 OF STD SOFT BLANK TOP JAWS
 FROM CHUCK SURFACE.

図面に記入のない寸法の一般公差	表面アラサ	形状・位置の精度の種類と記号
寸法区分 mm	切削加工 切削中の 切削後の 研磨加工 研磨品	記号 Rmax
1以上-4以下	+0.1 +0.3 +0.5	▽▽▽ 0.85
4未満-16	+0.2 +0.5 +0.7	▽▽ 6.35
16-50	+0.3 +0.7 +0.9	▽▽ 25.5
50-250	+0.5 +1.2 +1.5	▽ 100S
250-1000	+0.8 +2.0 +2.5	
1000-2000	+1.0 +2.5 +3.5	
2000-5000	+1.5 +3.5 +5.0	

CAREER	61P2621610	SCALE	2:3	TYPE	BBT212-72	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	石丸	NAME	パワーチャック 12 POWER CHUCK 12		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE	09.11.27	DRW NO.	61P262215		0