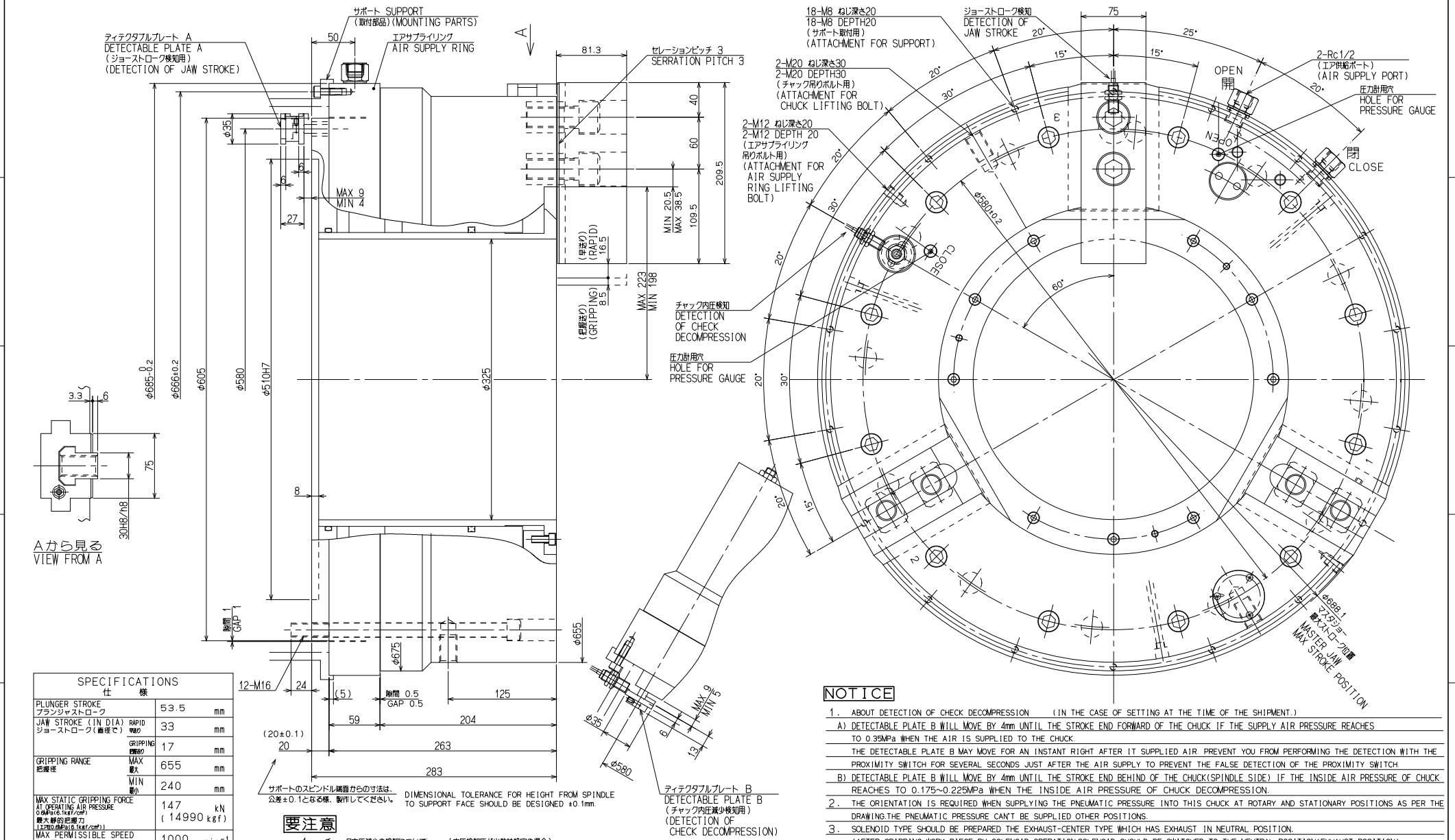

SPECIFICATIONS 仕様

PLUNGER STROKE プランジャストローク		53.5	mm
JAW STROKE (IN DIA) ジョーストローク(直径で)	RAPID 早送り	33	mm
	GRIPPING 把握送り	17	mm
GRIPPING RANGE 把握径	MAX 最大	655	mm
	MIN 最小	240	mm
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE 0.6MPa(6.1kgf/cm²) 最大静的把握力 (エア0.6MPa(6.1kgf/cm²))		147 (14990 kgf)	kN
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度		1000	min^{-1}
MASS 質量		476	kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント		32.2	$Kg \cdot m^2$
MAX PERMISSIBLE AIR PRESS 許容最大エア圧力		0.6 (6.1 kgf/cm^2)	MPa

○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での理論値を示す

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

要注意

1. チャック内圧減少の検知について　(内圧検知圧ガ出荷時設定の場合)
   A) チャックへのエア供給時、供給エア圧力が0.35MPaに達するまでに、ティテクタブルプレートBがチャック前方のストロークエンドまで4mm移動します。
   エア供給直後に一瞬だけティテクタブルプレートBが動作する場合があります。近接スイッチの誤検知を防ぐため、エア供給直後の数秒間は近接スイッチによる検知を行わないように配慮して下さい。
   B) チャック内のエア圧力減少時、チャック内のエア圧力ガ 0.175～0.225MPaに達するまでに、ティテクタブルプレートBがチャック後方(主軸側)のストロークエンドまで4mm移動します。
2. チャックへのエア供給時は、チャックの回転部分と固定部分ガ、図の位相となるよう、オリエンテーションを行って下さい。
   他の位相ではエア供給ガ行われません。
3. 切換弁は必ず3位置エキソーストセンタ形を使用して下さい。(切換弁を把握操作し、ジョーガ工作物を把握した後、切換弁を中立位置へ戻して下さい。)
4. 回転中、チャックへのエアー供給はしないで下さい。把握不良・部品破損の原因になります。
5. エアフィルタ、レギュレータ及びルブリケータは必ず取付けて下さい。
6. 近接スイッチ及び、サポートは客先殿にて手配下さい。
7. 本チャックは外径把握専用です。また、早送りストロークでは、ワークを把握しないでください。
8. 本チャックは、立向きでは使用できません。チャックのエア配管内に切削水ガ入ると、把握不良・部品破損の原因になります。

NOTICE

1. ABOUT DETECTION OF CHECK DECOMPRESSION　(IN THE CASE OF SETTING AT THE TIME OF THE SHIPMENT.)
   A) DETECTABLE PLATE B WILL MOVE BY 4mm UNTIL THE STROKE END FORWARD OF THE CHUCK IF THE SUPPLY AIR PRESSURE REACHES TO 0.35MPa WHEN THE AIR IS SUPPLIED TO THE CHUCK.
   THE DETECTABLE PLATE B MAY MOVE FOR AN INSTANT RIGHT AFTER IT SUPPLIED AIR. PREVENT YOU FROM PERFORMING THE DETECTION WITH THE PROXIMITY SWITCH FOR SEVERAL SECONDS JUST AFTER THE AIR SUPPLY TO PREVENT THE FALSE DETECTION OF THE PROXIMITY SWITCH.
   B) DETECTABLE PLATE B WILL MOVE BY 4mm UNTIL THE STROKE END BEHIND OF THE CHUCK(SPINDLE SIDE) IF THE INSIDE AIR PRESSURE OF CHUCK REACHES TO 0.175~0.225MPa WHEN THE INSIDE AIR PRESSURE OF CHUCK DECOMPRESSION.
2. THE ORIENTATION IS REQUIRED WHEN SUPPLYING THE PNEUMATIC PRESSURE INTO THIS CHUCK AT ROTARY AND STATIONARY POSITIONS AS PER THE DRAWING.THE PNEUMATIC PRESSURE CAN'T BE SUPPLIED OTHER POSITIONS.
3. SOLENOID TYPE SHOULD BE PREPARED THE EXHAUST-CENTER TYPE WHICH HAS EXHAUST IN NEUTRAL POSITION.
   (AFTER GRIPPING WORK-PIECE BY SOLENOID OPERATION.SOLENOID SHOULD BE SWITCHED TO THE NEUTRAL POSITION(EXHAUST-POSITION).
4. DON'T SUPPLY THE AIR FOR JAW'S MOVING WHEN CHUCK ROTARYING.OTHERWISE CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.
5. INSERT AN AIR FILTRATION SYSTEM (FILTER. REGULATOR. LUBRICATOR)
6. PROXIMITY SWITCHES AND SUPPORT FOR PROXIMITY SWITCH SHOULD BE PREPARED BY CUSTOMER.
7. THIS CHUCK CAN BE USED BY THE EXTERNAL GRIPPING ONLY. DON'T GRIP THE COMPONENT AT THE RAPID STROKE POSITION RANGE.
8. THIS CHUCK IS VERTICAL USE ONLY. ENTERED COOLANT INTO THE PNEUMATIC PIPING MAY CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.

CAREER			SCALE 1:3	TYPE UPR650	WEIGHT kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	3RD ANGLE	NAME UPR650 ガイケイ UPR650 OUTSIDE VIEW	
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE		DRW NO. 61P 26 9715 1	

ラージ・スルーホールオープンセンタエアチャック 650
LARGE THRU-HOLE OPEN CENTER AIR CHUCK 650