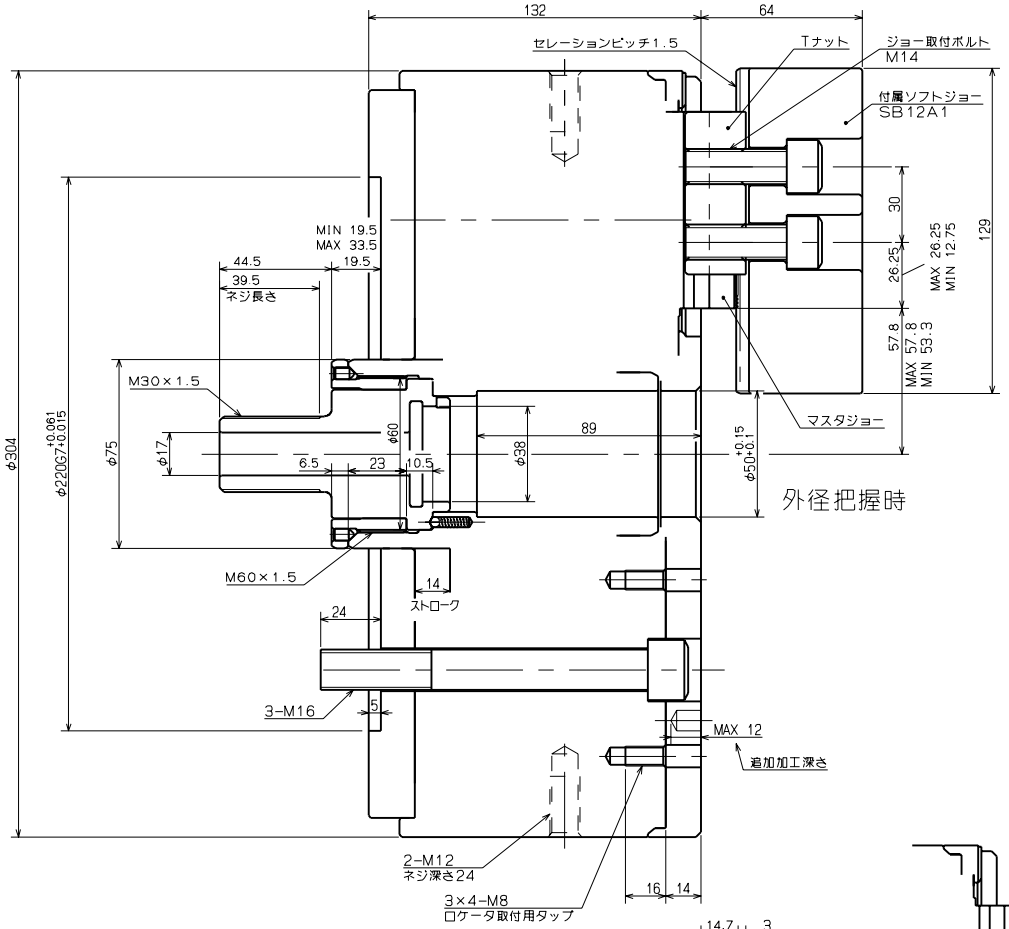

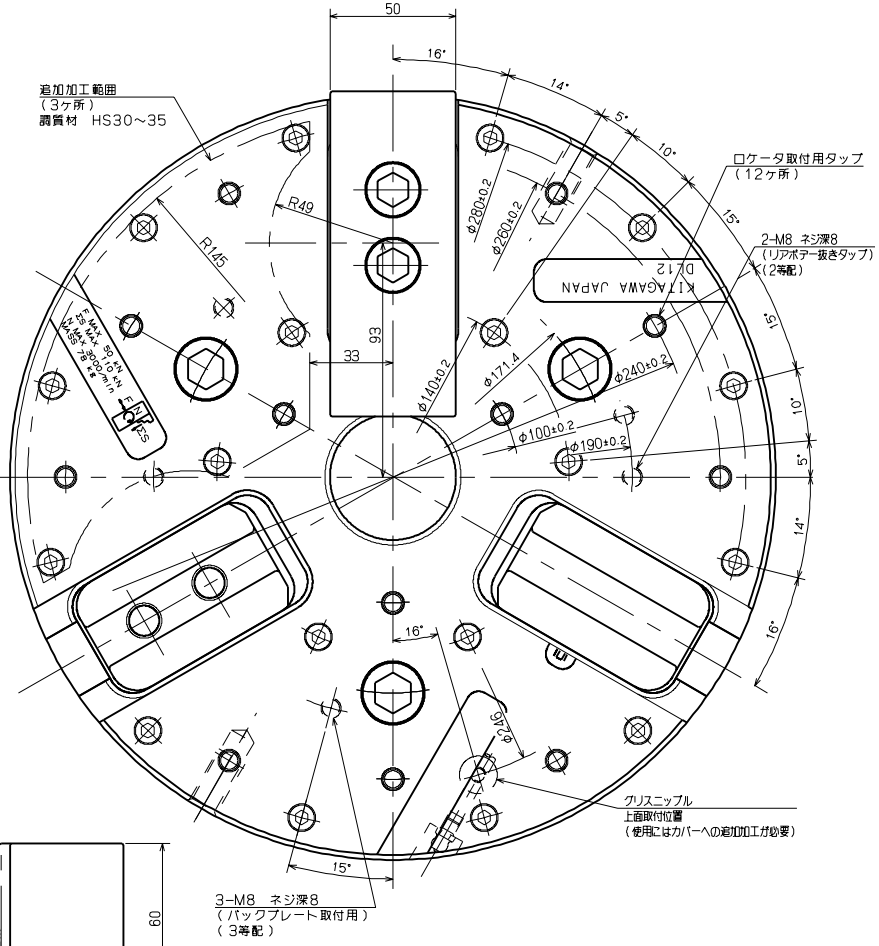

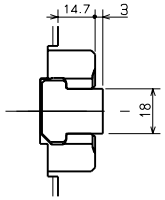

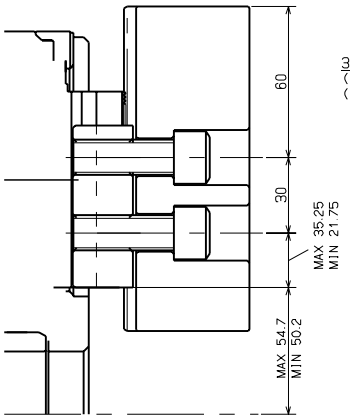

内径把握時

仕　様（外径把握）

		※内径把握時
プランジャストローク	14 mm	
ジョーストローク（直径で）	9.0 mm	
許容最大入力	50 kN (5098 kgf)	33 kN (3365 kgf)
最大静的把握力	110 kN (11217 kgf)	73 kN (7444 kgf)
許容最高回転速度	3000 min^{-1}	
質量	74 kg	
慣性モーメント	0.88 $Kg \cdot m^2$	
最高回転時の動的把握力	36.7 kN (3742 kgf)	
標準シリンダ	Y1530R	※内径把握時
許容最大油圧力（標準シリンダ使用時）	3.4 MPa (34.4kgf/cm^2)	2.2 MPa (22.2kgf/cm^2)
最低使用入力（標準シリンダでは油圧力 0.9MPa）	10 kN (1020 kgf)	

○上記仕様は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
セレーション上面から22mmの高さでの実測値を示す
○内径把握時の許容最大入力は外径把握時の2/3となる
許容最大入力以外の項目は外径把握の場合と同じ

要注意

1．Tナットがマスタジョー端面から飛出した状態で使用しないでください。
2．Tナットをマスタジョーに取付ける向きは決まっており、逆向きに入らない構造になっています。逆向きに無理矢理入れるような行為は行わないでください。
3．Tナットは必ず標準のものを使用し、追加加工は行わないでください。
4．シリンダは内径把握、外径把握にかかわらず常に引き側で使用してください。
押し側で使用することは避けてください。内外径把握の切替えは、取扱説明書にしたがって作業を行う必要があります。

注記

1．工作物は端面をロケータに当てた状態で把握してください。
2．シリンダのアンクランプ設定圧をクランプ圧に対して1.5倍としてください。
ただし、シリンダ最大圧力を超えないように注意してください。
3．北川チャック専用グリース又はモリコートEPグリース（東レ・ダウコーニング（株））を取扱説明書にしたがってグリースアップしてください。
4．カバーへの追加加工はピン穴程度とします。
追加加工を行う場合は深さを12mm以内とし、カバーを変形させたりキリ穴先端が貫通しないよう注意してください。
5．工作物の把握部やロケート面の状態、ジョーの剛性や把握面の状態、把握径やロケート位置などの条件によっては、引込みが不安定になることがあります。
その場合は、内部部品の調整、または交換が必要になることがあります。

図面来歴				尺度	2:3	形式	DL12
						重量	kg
部長 課長	係長 主任	設計 CAD		三角法		名称	パワーチャック 12 DL12 ガイケイ
株式会社 北川鉄工所		作成年月日				図面番号	61P 25 4820 1