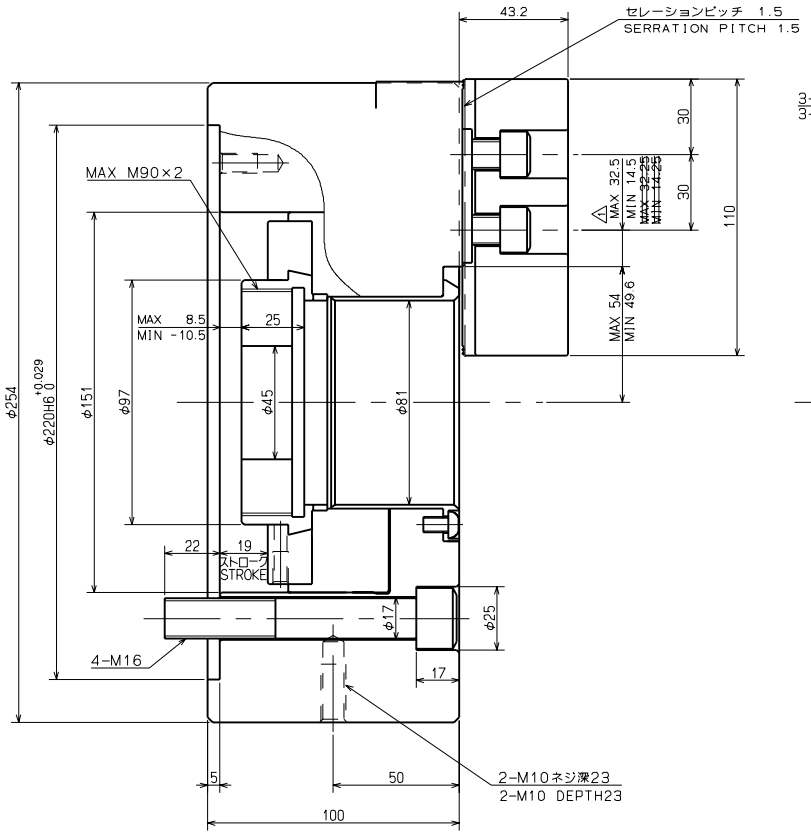
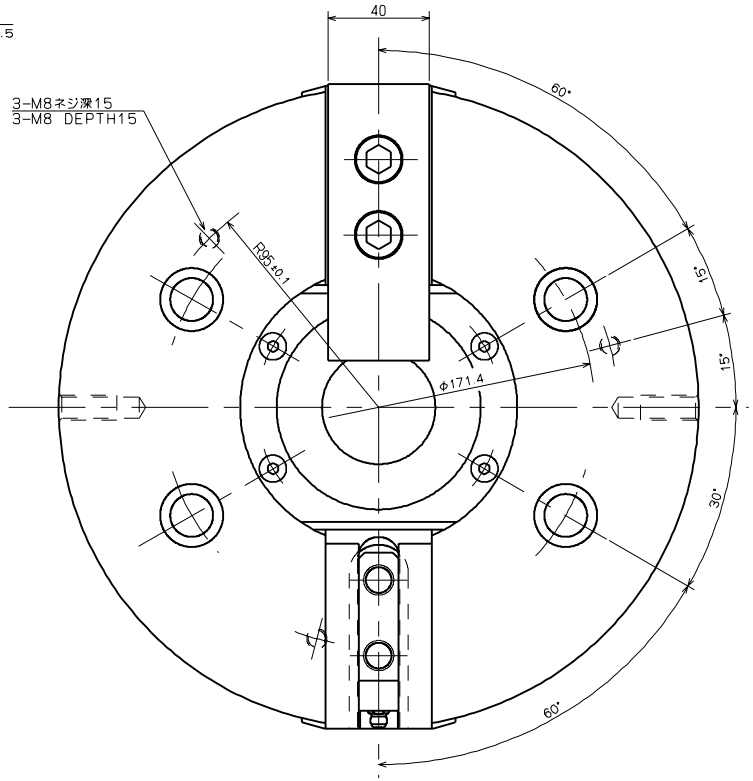
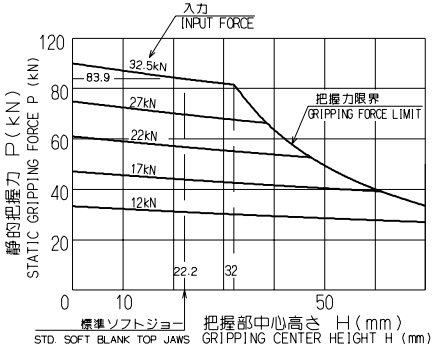
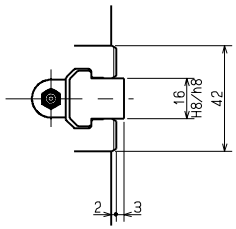
CUSTOMER		
MDF.NO.	DATE	REASON OF REVISION
1	10.12.02	Tナット取付きす法修正 Δ1ヶ所





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





SPECIFICATIONS 仕様	
PLUNGER STROKE プランジャストローク	19 mm
JAW STROKE (IN DIA) ジョーストローク(直径で)	8.8 mm
MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE 許容最大入力	32.5 kN (3314 kgf)
MAX STATIC GRIPPING FORCE 最大静的把握力	83.9 kN (8555 kgf)
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	4500 min⁻¹
MASS 質量	30.8 kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	0.292 Kg·m²
DYNAMIC GRIPPING FORCE AT MAX SPEED 最高回転時の動的把握力	28 kN (2855 kgf)
OPERATING CYLINDER 使用シリンダ	SS1881K
MAX PERMISSIBLE OIL PRESS 許容最大油圧力	2.14 MPa (21.8 kgf/cm²)

○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

ABOVE SPECS 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.

機種 LATHE MODEL	

要注意

1. バランスは本体外周にて．4g以内を目標とする
（ソフトジョーは含まない）

Note

1. BALANCE SHOULD BE WITHIN 4g AT THE PERIPHERY OF BODY.
(NOT INCLUDING SOFT JAWS)

図面に記入のない寸法の一般公差			
寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 製缶加工	鋳鉄製 鍛造品
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5
4を超え16〃	±0.2	±0.5	±0.7
16 〃 63 〃	±0.3	±0.7	±0.9
63 〃 250 〃	±0.5	±1.2	±1.5
250 〃 1000 〃	±0.8	±2.0	±2.5
1000 〃 2000 〃	±1.0	±2.5	±3.5
2000 〃 5000 〃	±1.5	±3.5	±5.0

表面アラサ		
記号	Rmax	
▽▽▽	0.8S	形状
▽▽	6.3S	姿勢
▽	25 S	位置
	100S	振れ

形状・位置の精度の種類と記号			
種類	記号	種類	記号
真直度	—	平行度	//
平面度	▱	直角度	⊥
真円度	○	傾斜度	∠
円筒度	⌭	位置度	⌖
線輪郭	⌒	同軸度	◎
面輪郭	⌓	対称度	⌯
振れ	↗	基準形・面	▲

CAREER	61P2464050		SCALE	TYPE	BBT210 WEIGHT kg
			2:3	NAME	パワーチャック 10 POWER CHUCK 10
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY 小田 奥村	3RD ANGLE		BBT210 ガイクイ BBT210 OUTSIDE VIEW
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE 09.11.13		DRW NO.	61P 26 2156 ∠1△