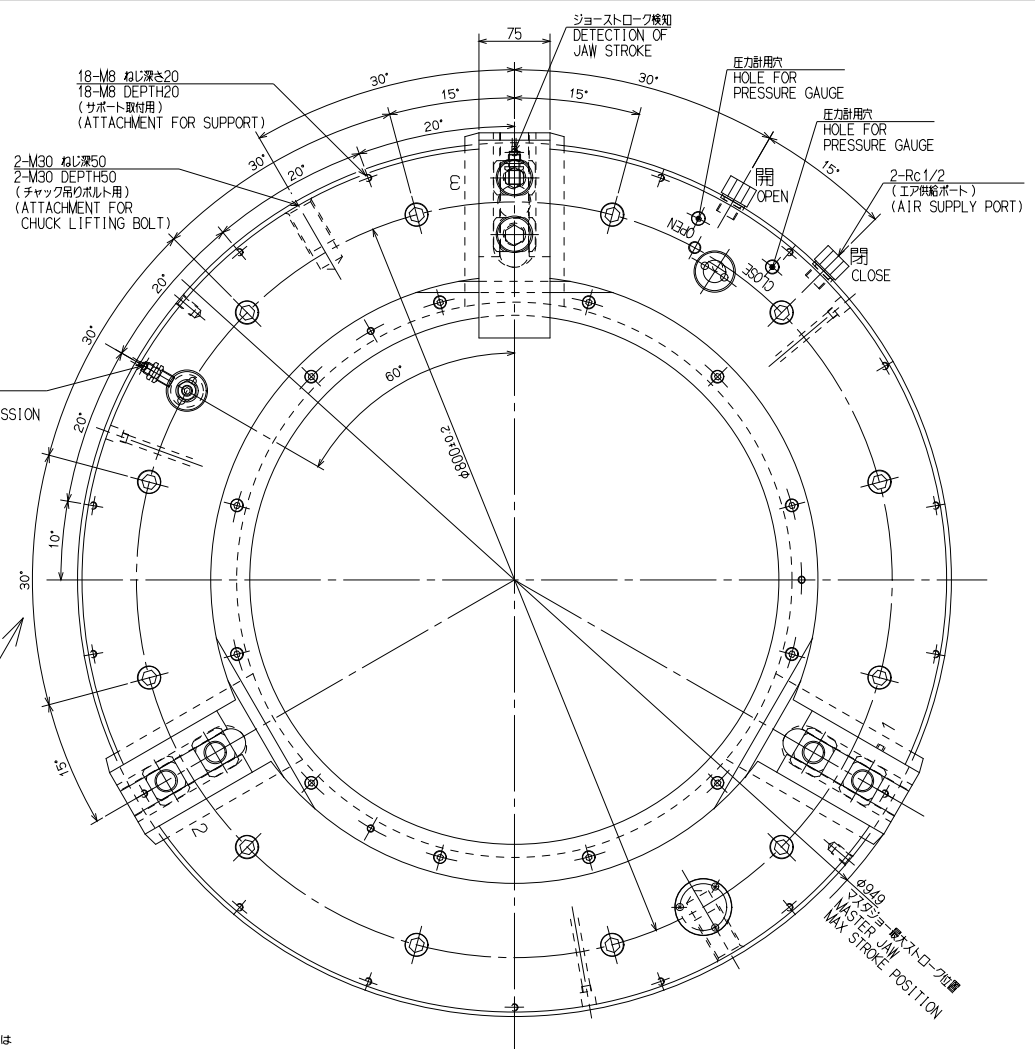
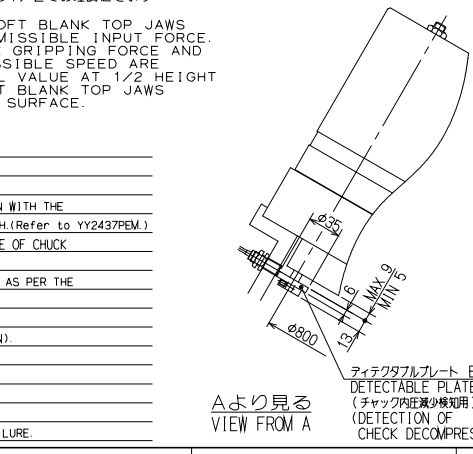


仕 様		
PLUNGER STROKE プランジャストローク	53.5 mm	
JAW STROKE (IN DIA) RAPID ジョーストローク (高速で)	33 mm	
GRIPPING RANGE 把握径	MAX 最大	17 mm
	MIN 最小	915 mm
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE (最大静的把握力)	162 kN (16519 kgf)	
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	600 min ⁻¹	
MASS 質量	735 kg	
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	103 Kg·m ²	
MAX PERMISSIBLE AIR PRESS 許容最大エア圧力	0.5 MPa (5.1 kgf/cm ²)	

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
SPECIFICATIONS 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.



- NOTICE**
- ABOUT DETECTION OF CHECK DECOMPRESSION (IN THE CASE OF SETTING AT THE TIME OF THE SHIPMENT.)
 - DETECTABLE PLATE B WILL MOVE FOR 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.
 - 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. (Refer to YY2437PEM.)
 - 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.
 - 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. (Refer to YY2437PEM.)
 - 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).)
 - DON'T SUPPLY THE AIR FOR JAW'S MOVING WHEN CHUCK ROTARYING OTHERWISE CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.
 - INSERT AN AIR FILTRATION SYSTEM (FILTER, REGULATOR, LUBRICATOR)
 - PROXIMITY SWITCHES AND SUPPORT FOR PROXIMITY SWITCH SHOULD BE PREPARED BY CUSTOMER.
 - THIS CHUCK CAN BE USED BY THE EXTERNAL GRIPPING ONLY. DON'T GRIP THE COMPONENT AT THE RAPID STROKE POSITION RANGE.
 - THIS CHUCK IS VERTICAL USE ONLY. ENTERED COOLANT INTO THE PNEUMATIC PIPING MAY CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.

サポートのスピンドル端面からの寸法は、公差±0.1となる様、製作してください。
DIMENSIONAL TOLERANCE FOR HEIGHT FROM SPINDLE TO SUPPORT FACE SHOULD BE DESIGNED ±0.1mm.

要 注 意

- チャック内圧減少の検知について (内圧検知圧が出始め設定の場合)
 - 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。(YY2437PEM参照)
 - チャック内のエア圧力減少時、チャック内のエア圧力が0.175~0.225MPaに達するまでに、ティクタブルプレート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。
- 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、図の位相となるよう、オリエンテーションを行ってください。他の位相ではエア供給が行われません。(YY2437PEM参照)
- 切戻弁は必ず3位置エキソセントリックを使用して下さい。(切戻弁を把握操作し、ジョーが工作物を把握した後、切戻弁を中立位置へ戻して下さい。)
- 回転中、チャックへのエア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。
- エアフィルタ、レギュレータ及びフィルワータは必ず取り付けして下さい。
- 近接スイッチ及び、サポートは皆先取にて手配下さい。
- 本チャックは外径把握専用です。また、早速りストロークでは、ワークを把握しないで下さい。
- 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が入ると、把握不良・部品破損の原因になります。

CAREER		SCALE	TYPE	UPR910	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	1:4	NAME	UPR910 ガイユ UPR910 OUTSIDE VIEW		
DRAWN BY		3RD ANGLE	DRW NO.	61P267601		
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.		DATE				