

# H055M

## 揺動形 3 爪コンペンセーティングチャック

### SWING JAW type 3-JAW COMPENSATING CHUCK

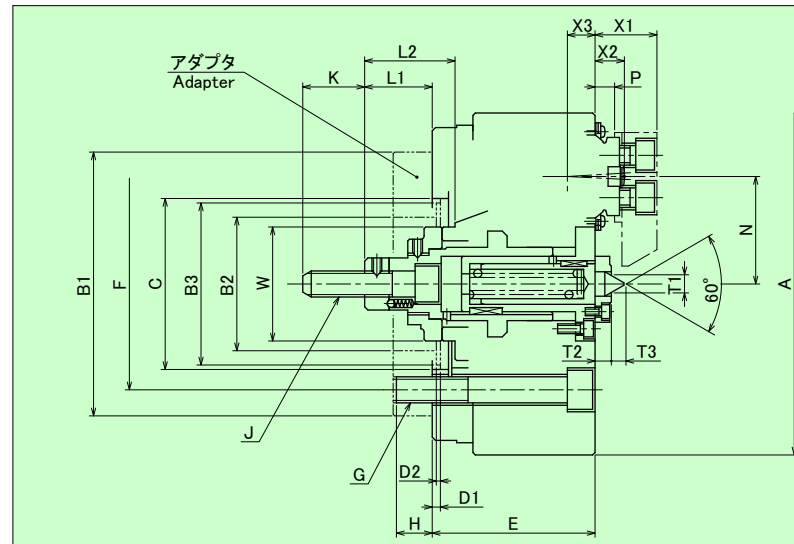
#### 特長

- 1. センタ基準で把握します。**  
内蔵のフローティングカムにより、把握外径が偏心しているワークでも、センタ穴基準にて把握することができます。
- 2. ワークを引きつけて把握します。**  
クランクレバー方式の採用で、ワークを引き込んで把握します。
- 3. 外径把握専用のチャックです。**  
このチャックは、内径把握はできません。

仕様 Specifications		形式番号 Series number			
		H055M			
		6	8	10	(12)
X2における爪のストローク (直径にて) Jaw movement (Dia) at X2	mm	8	8	10	10
プランジャストローク (シリンダストローク) (Cylinder stroke)	mm	15	20	25	25
最大・最小把握径(外径) Recommended outside chucking diameter	最大 Max.	50	65	90	110
	最小 Min.	12	18	22	22
爪の補正量 Z Compensation	mm	2	2	2	2
最高使用回転数 Max. Speed	r/min	2800	2800	2400	2000
許容シリンダカ Max. input force	kN	14.7	19.6	29.4	39.2
把握力 Clamping force at Max. input force (Total jaw force)	kN	25.0	53.0	67.7	88.3
慣性モーメント Moment of inertia J Note1	kg·m <sup>2</sup>	0.05	0.13	0.28	0.65
質量 (標準爪を含まない) Weight (without standard top jaws)	kg	15	23	37	54
対応シリンダ Matching cylinder					
HH4C	形式番号 Series number	80	100	125	*140
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	3.5	2.8	2.6
H05CH	形式番号 Series number	*200	*250	250	*300
	最高使用圧力 Max. pressure to operate chuck	MPa	0.5	0.4	0.6

- 注: 1. この値の4倍がGD<sup>2</sup>に相当します。  
2. \*印の回転シリンダはストローク規制が必要です。  
3. 回転シリンダの最高回転数が低い場合にはその回転数に合わせてください。  
4. 把握爪の寸法は標準爪寸法表を参照願います。

- Note: 1. The four times of this value is equivalent to GD<sup>2</sup>.  
2. If the plunger stroke of a chuck is shorter than that of a cylinder, the latter must be adjusted to the former. The cylinders of model marked \* are required limiting of stroke.  
3. When the Max. speed of a rotating cylinder is lower than that a chuck, observe that of a rotating cylinder.  
4. The dimensions of top jaws are on the pages of "Standard soft blank jaw".



把握爪は付属しておりません。Top jaws are not attached to this chuck.

記号 Symbol	形式番号 Series number	H055M			
		6	8	10	(12)
A		175	210	254	304
B1		160	160	180	216
B2	Min.	70	82	92	98
B3		---	---	---	130
C	H7	90	105	120	140
D1		5	5	5	5
D2		---	---	---	4
E		80	100	110	120
F		130	130	150	170
G		3-M16	3-M16	3-M16	6-M16
H		22	22	22	22
J		M16 × 2	M16 × 2	M20 × 2.5	M24 × 3
J1		31	40	40	50
K		38	38	38	46
L1	Max.	47	50.5	57	61
	Min.	32	30.5	32	36
L2		52	55.5	62	66
N	Max.	55	57	66	68
	Min.	53	53	64	64
P	Max.	80	82.5	80	82.5
	Min.	77.5	77.5	77.5	77.5
R		---	---	---	15°
T1		8	10.4	12.7	12.7
T2		15	10	12	12
T3		6.9	9	11	11
W		60	70	80	85
X1		33	38	40	51
X2		22	18	20	24
X3		18	17	21	23

注: ( ) の形式は受注生産です。  
Note: Parenthesized models are made to order.

