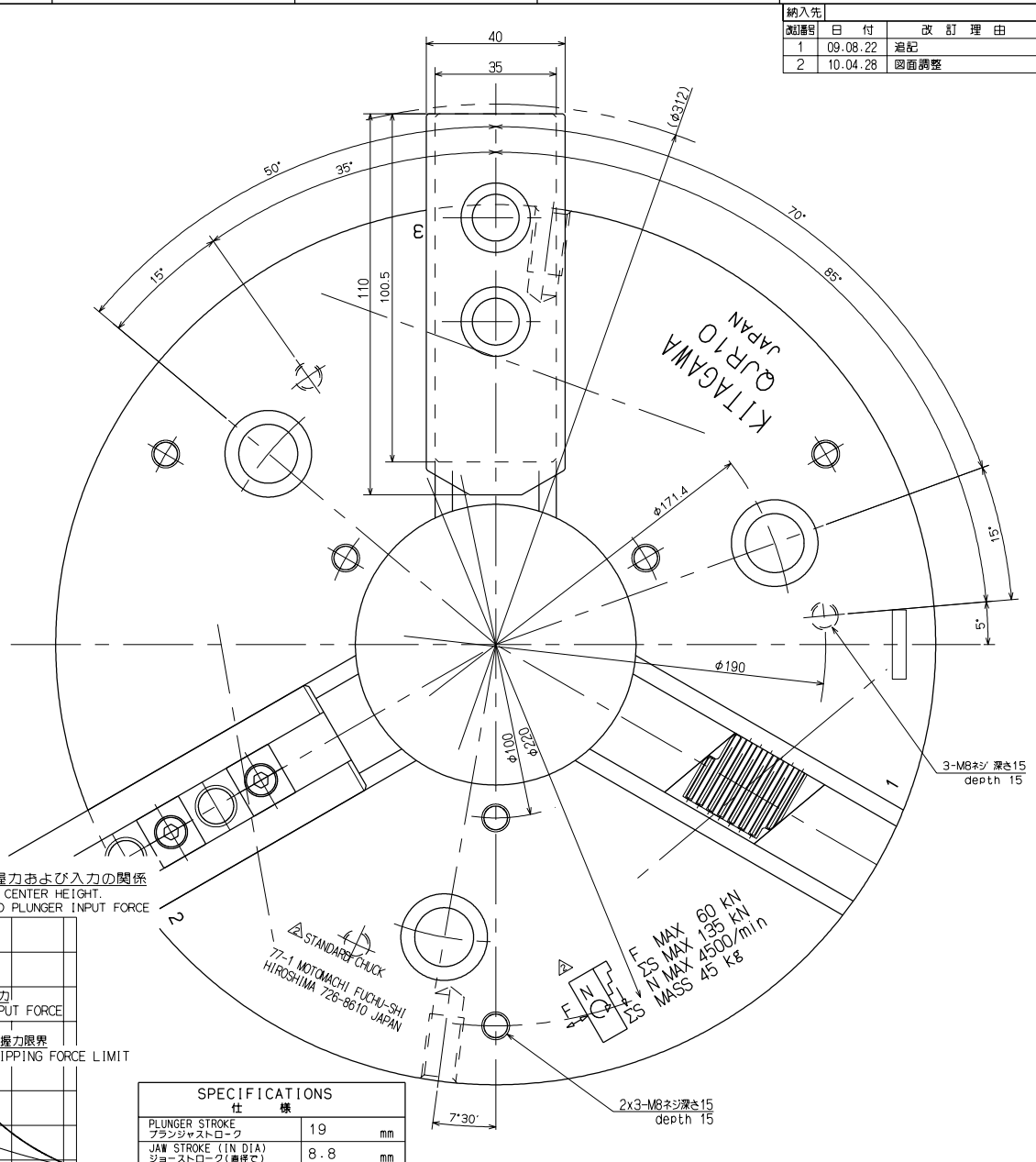
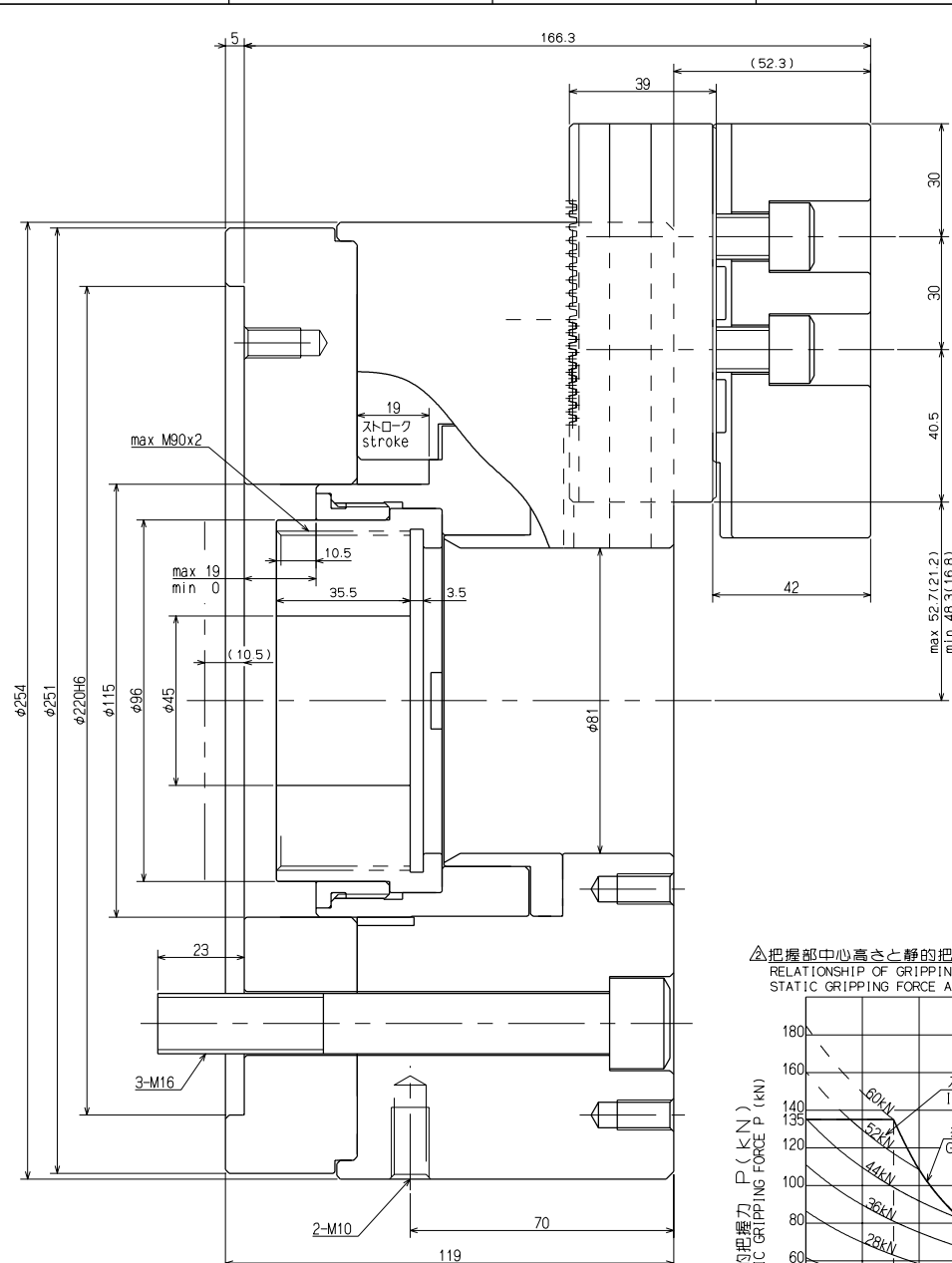
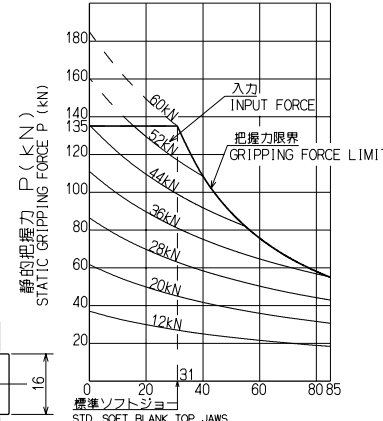


納入先			
改訂番号	日付	改訂理由	
1	09.08.22	追記	
2	10.04.28	図面調整	

A
B
C
D
E
F



△把握部中心高さとの静的把握力および入力との関係
RELATIONSHIP OF GRIPPING CENTER HEIGHT.
STATIC GRIPPING FORCE AND PLUNGER INPUT FORCE



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	60 kN
MAX STATIC GRIPPING FORCE 最大静的把握力	135 kN
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	4500 min ⁻¹
MASS 質量	45 kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	0.41 kg·m ²
DYNAMIC GRIPPING FORCE AT MAX SPEED 最高回転時の動的把握力	45 kN
OPERATING CYLINDER 使用シリンダ	
MAX PERMISSIBLE OIL PRESS 許容最大油圧	MPa

図面履歴				尺 度		形 式		QJR10		重 量	
部長	課長	係長	主任	設計	CAD	1:1	名称	QJR10	重量	kg	
株式会社 北川鉄工所				作成年月日	09.06.18	三角法	名称	パワーチャック 10 QJR10 カイケイ	重量	kg	
図面番号				61P 26 1582		図面番号		2			

図面に記入のない寸法の一般公差		表面アラサ		形状・位置の精度の種類と記号		
寸法区分 mm	切削加工 切削中心線 公差	機械加工 公差	記号	Rmax	種類	記号
1以上-4以下	+0.1	+0.3	▽▽▽	0.85	直線度	—
4以下-16以下	+0.2	+0.5	▽▽	6.3S	平行度	∥
16-63	+0.3	+0.7	▽▽	25 S	垂直度	⊥
63-250	+0.5	+1.2	▽	100S	傾斜度	∠
250-1000	+0.8	+2.0	▽		円筒度	◎
1000-2000	+1.0	+2.5	▽		位置度	⊙
2000-5000	+1.5	+3.5	▽		対称度	⇄
					表面粗さ	▽
					基準線・値	▲