



仕様 (外径把握)			
プランジャストローク	14	mm	
ジョーstroーク (直径で)	9.0	mm	
許容最大入力	50 (5098 kgf)	kN	※内径把握時 33 (3365 kgf)
最大静的把握力	110 (11217 kgf)	kN	73 (7444 kgf)
許容最高回転速度	4000	min ⁻¹	
質量	52	kg	
慣性モーメント	0.41	kg・m ²	
最高回転時の動的把握力	36.7 (3742 kgf)	kN	
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)	MPa	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 (1020 kgf)	kN	

○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2.2mmの高さでの実測値を示す
○内径把握時の許容最大入力力は外径把握時の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突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ます。逆向きに入らない構造になっております。逆向きに無理矢理入れようとする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、外径把握に力がかか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ップ設定圧をクラップ圧に対して1.5倍としないでください。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. 北川チェック専用グリース又はモリコートEPグリース(東レ・タウコーニング(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1.2mm以内とし、カバーを變形させずの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。

図面来源		尺 度	形式	DL 10	重量	kg
部長	課長	係長	主任	設計	CAD	
1:1			名称	パワーチャック 10		
三角法			名称	DL 10 ガイケイ		
株式会社 北川鉄工所			作成年月日	図面 番号	61P 25 4557 1	