



仕 様	
PLUNGER STROKE フランジストローク	53 mm
JAW STROKE (IN DIA) RAPID ジョーストローク (高速時)	26 mm
GRIPPING RANGE 把握径	14 mm
	MAX 441 mm
	MIN 127 mm
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE 最大静把握力 (10204 kgf)	100 kN
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	1300 min ⁻¹
MASS 質量	195 kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	5.5 Kg·m ²
MAX PERMISSIBLE AIR PRESS 許容最大エア圧力	0.6 MPa (6.1 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
 きの最大静把握力、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
 ABOVE SPECS 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 BY 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.
THE 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.
 - 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.
- SOLENOID TYPE SHOULD BE PREPARED THE EXHAUST-CENTER TYPE WHICH HAS EXHAUST IN NEUTRAL POSITION
(AFTER GRIPPING WORK-PIECE WHEN OPERATION.SOLENOID SHOULD BE SWITCHED TO THE NEUTRAL POSITION(EXHAUST-POSITION).)
- DONT 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. DONT 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.

要注意

- チェック内圧減少の検知について (内圧検知圧が出荷時設定の場合)
 - チェ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がチェック前方のストロークエンドまで4mm移動します。エア供給直後に一度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。
 - チェック内のエア圧力減少時、チェ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がチェック後方(主軸側)のストロークエンドまで4mm移動します。
- チェックへのエア供給時、チェックの回転部分と固定部分が、図の位相と異なるよう、オリエンテーションを行って下さい。
他の位相ではエア供給が行われません。
- 切換弁は必ず3位置エアキーステンタ形を使用して下さい。(切換弁を把握作業し、ジョーが工作物を把握した後、切換弁を中立位置へ戻して下さい。)
- 回転中、チェ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、レギュレータ及びルブリカータは必ず取り付け下さい。
- 近接スイッチ及び、サポートは密着状態で手配下さい。
- 本チェックは外装把握専用です。また、早送りストロークでは、ワークを把握しないで下さい。
- 本チェックは、立向きでは使用できません。チェ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	UPR450	WEIGHT	kg
MANAGER			1:2	NAME	UPR450 ガイキ UPR450 OUTSIDE VIEW		
CHIEF			3RD ANGLE	DRW NO.	61P 26 7375		
DRAWN BY			DATE	KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.			