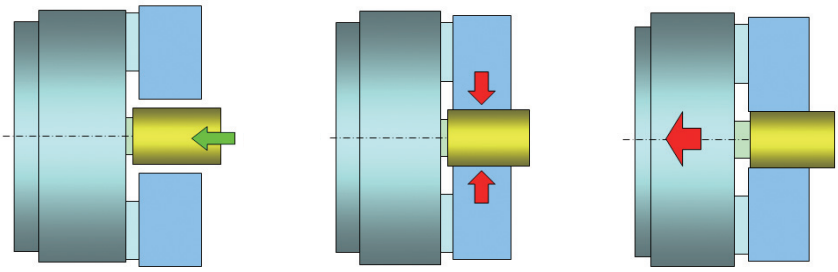
CHUCK

薄型デュアルロックチャック
Thin dual lock chuck
DLR series

薄型軽量なジョー平行移動引込チャック
Parallel gripping and pull back chuck with low-profile and light-weight body

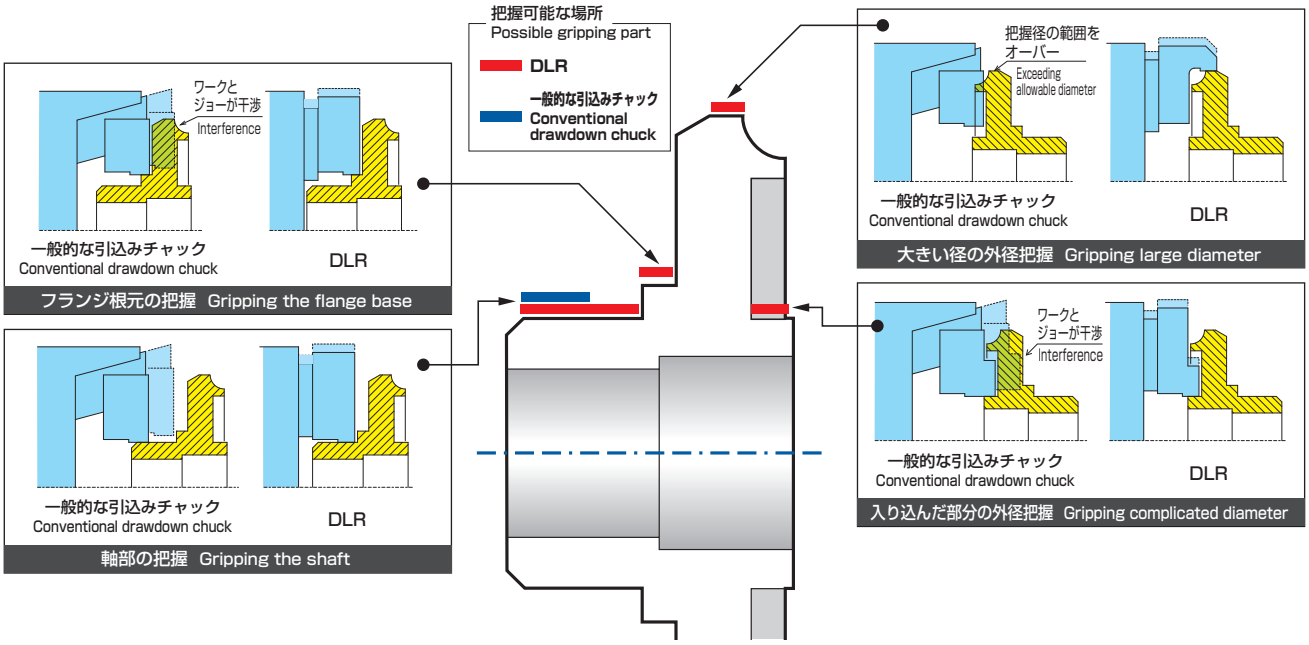
- ●ジョー平行移動後引込みの2段階把握
  2 step gripping of parallel movement and pull down
- ●慣性モーメントが小さいのでスピンドル加減速時間が短縮できる
  Spindle acceleration time is redduced due to low momennt of inertia
- ●高把握精度0.01mmT.I.R.以下
  High gripping accuracy of 0.01mm T.I.R. or less
- ●歪みやすいワークの加工に最適
  Ideal for machining easily distorted workpiece
- ●オプションのTnut-Plusを使用すると、ジョー脱着しても把握精度0.01mmT.I.R.以下となりジョー再成形不要
  With optional Tnut-Plus maintaining a repeatabillty of 0.01mmT.I.R. or less after changing jaws
- ●外径把握専用
  Outer diameter gripping only

■把握動作 Gripping Sequence

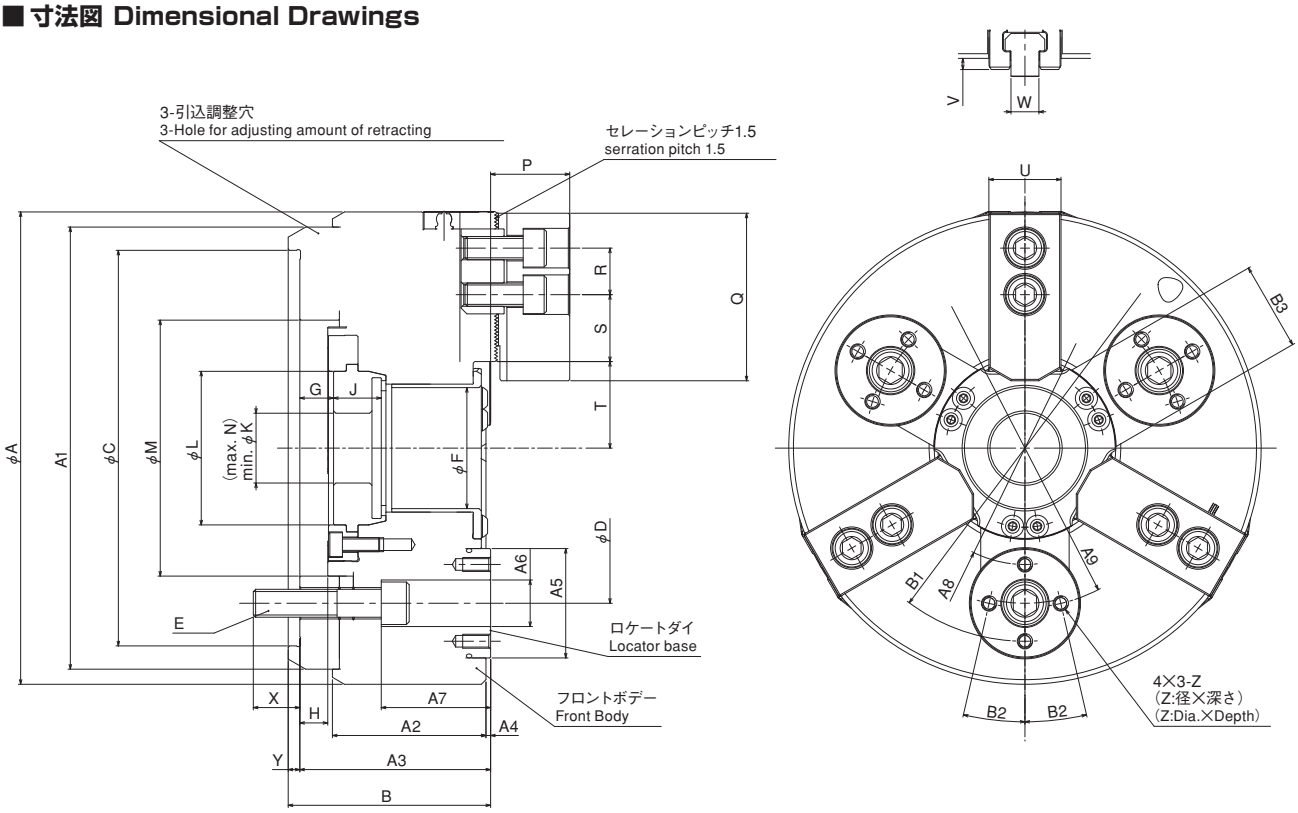


ローディング Loading → 平行移動把握 Parallel gripping → 引込み Drawing down

■把握例 Gripping example



■ 寸法図 Dimensional Drawings



■ 寸法表 Dimensions

型式 Model	A	B	C (H6)	D	E	F	G max.	G min.	H max.	H min.	J	K	L	M	N	P	Q	R	S max.	S min.
DLR08	203	87	170	133.35	3-M12	52	14.5	2.5	12	0	20.5	30	66	110	M60x2	34	72	20	28.75	9.25

型式 Model	T max.	T min.	U	V	W	X	Y	Z	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	B1	B2	B3
DLR08	37.2	34.45	31	4.8	12	20	5	M6x12	190	66	82	2	47	20	47	100	137	166	13°	38

■ 仕様表 Specifications

※許容最高回転速度は、実測値によります。※Max. speed is shown using actual test data.
※把握径/把握範囲は標準のソフトジョーを使用した場合。※Gripping dia./gripping range is with standard soft jaws.

型式 Model	貫通穴径 Thru-Hole mm	把握径 Gripping range mm Max.	把握径 Gripping range mm Min.	ジョーストローク(直径) Jaw Stroke(diameter) mm	プランジャストローク Plunger Stroke mm	許容最高回転速度 Max. Speed min⁻¹	許容最大入力 Max. Draw Bar Pull Force kN	最大静的把握力 Max. Gripping Force kN	最高回転時の動的把握力 Dynamic gripping force at max. speed kN	質量 Net Weight kg	慣性モーメント Moment of inertia kg·m²	適合シリンダ Matching Cylinder	許容最大油圧力 Max. pressure MPa	標準ソフトジョー Matching Soft top jaw
DLR08	52	203	19	5.5	12	5000	24	60	20	17.2	0.095	S1552	1.86	SJ06B1
												SS1452K	1.98	
												SR1453C	2.41	

■ ご使用上の注意点

1. 外径把握専用です。
2. ワークは必ずロケータの端面に押し当てて把握してください。
3. ロケータはロケートダイの上面に取付けてください。
4. フロントボデーへの追加工は禁止です。ロケータの取付にはロケートダイ上面のタップ穴を使用してください。

■ Precautions for operation

1. The chuck is dedicated for outer diameter gripping.
2. Attach a work-piece to a locator before gripping.
3. Attach the locator to the top of the locator base.
4. Additional machining to the front body is prohibited. Use the tapped holes on the top of the locator base to install the locator.