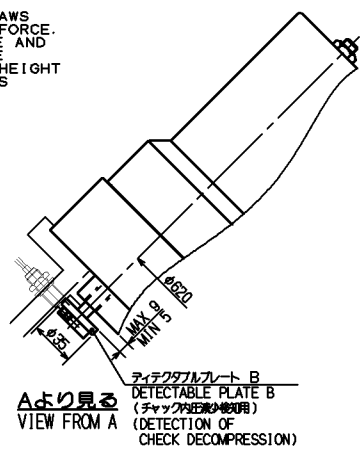
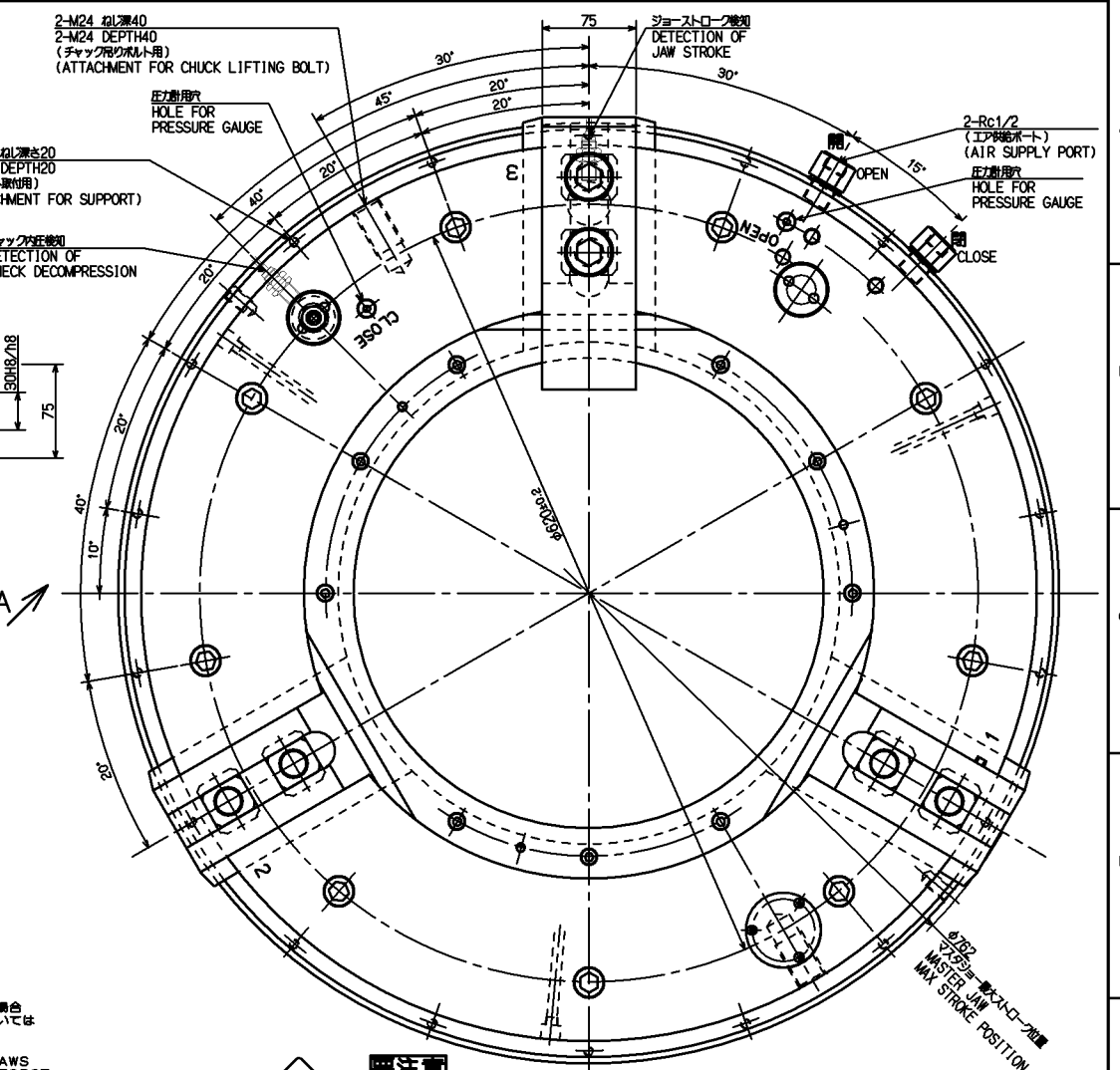


仕 様		SPECIFICATIONS	
PLINGER STROKE プランジャストローク	53.5	mm	
JAW STROKE (IN DIA) ジョーストローク(直径で)	33	mm	
GRIPPING RANGE 把持径	MAX 715 MIN 301	mm	
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE 最大静把持力(1.75MPa(15.7kgf/cm <sup>2</sup> ))	162 (16519 kgf)	kN	
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	900	min <sup>-1</sup>	
MASS 質量	532	kg	
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	43.1	Kg·m <sup>2</sup>	
MAX PERMISSIBLE AIR PRESSURE 許容最大エア圧力	0.6 (8.1 kgf/cm <sup>2</sup> )	MPa	

○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  
を最大静把持力、および許容最高回転速度については  
ソフトジョーの高さ名の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.)  
A) 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.(Refer to YY2437PEM.)  
B) DETECTABLE PLATE B WILL MOVE BY 4mm UNTIL THE STROKE END BEHIND OF THE CHUCK(SPINDEL SIDE) IF THE INSIDE AIR PRESSURE OF CHUCK REACHES TO 0.175~0.225MPa WHEN THE INSIDE AIR PRESSURE INTO THIS CHUCK AT ROTARY AND STATIONARY POSITIONS AS PER THE DRAWING. THE PNEUMATIC PRESSURE CAN'T BE SUPPLIED OTHER POSITIONS.(Refer to YY2437PEM.)
  - 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.(Refer to YY2437PEM.)
  - SOLENOID TYPE SHOULD BE PREPARED THE EXHAUST-CENTER TYPE WHICH HAS EXHAUST IN NEUTRAL POSITION.  
(AFTER GRIPPING WORK-PIECE BY SOLENOID OPERATIONS,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**
- チャック内圧検知について (内圧検知圧が異常時等の場合)  
A) チャック内のエア供給時、供給エア圧力が0.35MPaに達するまで、チテクトラプレートBがチャック前方のストロークエンドまで4mm移動します。  
エア供給直後に一瞬だけチテクトラプレートBが動作する場合があります。近接スイッチの検知時刻を短くせよ。エア供給直後の検知時刻は近接スイッチによる検知時刻より短いように調整して下さい。(YY2437PEM参照)  
B) チャック内のエア圧減少時、チャック内のエア圧力が0.175~0.225MPaに達するまで、チテクトラプレートBがチャック後方(主軸側)のストロークエンドまで4mm移動します。  
2. チャック内のエア供給時は、チャックの両側部分に同等分が、順に供給されるよう、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を行いません。(YY2437PEM参照)  
3. 切欠は必ず30°位置エキソセントリック形を参照して下さい。(切欠を把握操作し、ジョーが工作物を把持した時、切欠を中央位置へ戻して下さい。)  
4. 図中、チャックのエア供給はしなさい。把握不良・把持誤差の原因となります。  
5. エアフィルタ、レギュレータ及びリクレータは必ず取り付け下さい。  
6. 近接スイッチ及び、サポートは必ず事前に準備して下さい。  
7. 本チャックは外部把持専用です。また、手送りストロークでは、ワークを把持しないでください。  
8. 本チャックは、立向でも使用できません。チャックのエア配管に切削液が入ると、把握不良・把持誤差の原因となります。

CAREER			SCALE	TYPE	UPR710	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	1:3	NAME	UPR710 ガイイ		
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.			3RD ANGLE	DATE			
				DRW NO.	61P-26-7655		