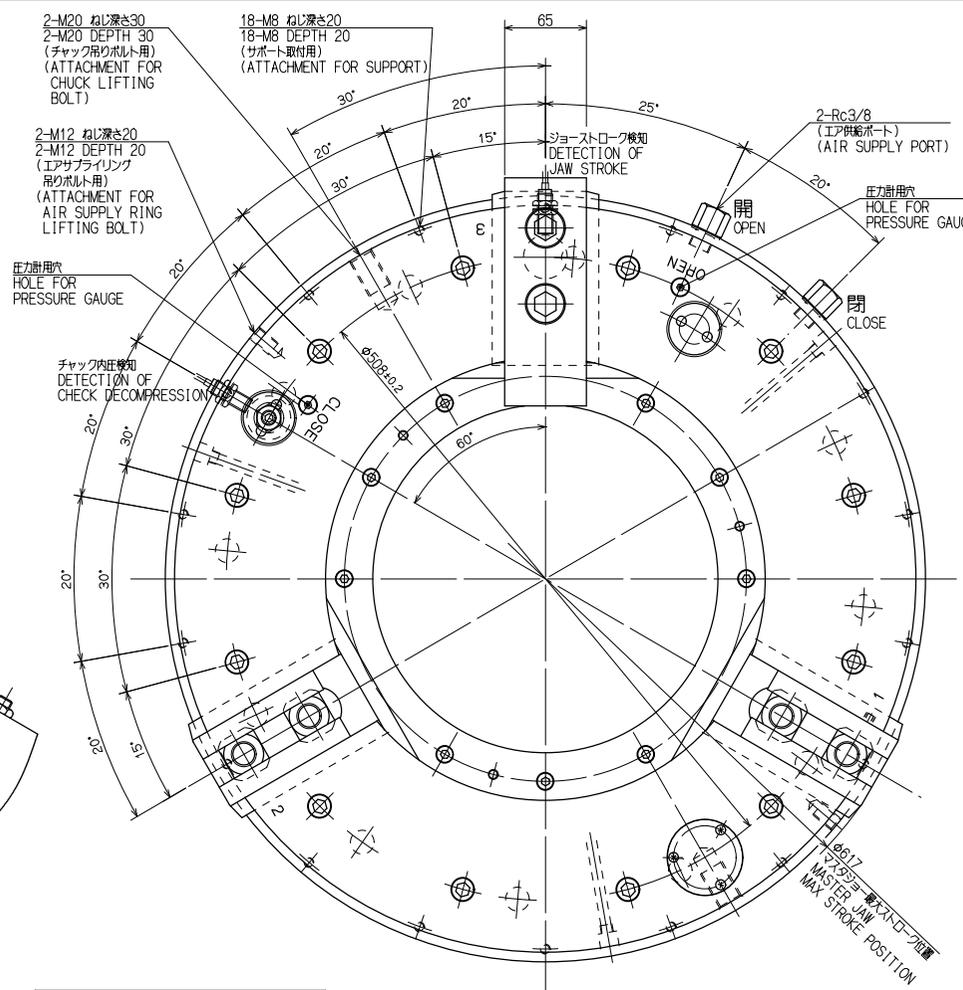


- NOTICE**
- ABOUT DETECTION OF CHECK DECOMPRESSION (IN THE CASE OF SETTING AT THE TIME OF THE SHIPMENT.)
 - DETECTABLE PLATE B WILL MOVE BY 4mm UNTIL THE STROKE END FORWARD OF THE CHUCK IF THE SUPPLY AIR PRESSURE REACHES TO 0.35MPa WHEN THE AIR IS SUPPLIED TO THE CHUCK.
THE DETECTABLE PLATE B MAY MOVE 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 FINISHING WORK-PIECE BY SOLENOID OPERATION, SOLENOID SHOULD BE SWITCHED TO THE NEUTRAL POSITION/EXHAUST-POSITION).
 - DON'T 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. DON'T GRIP THE COMPONENT AT THE RAPID STROKE POSITION RANGE.
 - THIS CHUCK IS NOT FOR VERTICAL USE. ENTERED COOLANT INTO THE PNEUMATIC PIPING MAY CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.

Aより見る
VIEW FROM A



仕 様		仕 様
PLUNGER STROKE プランジャストローク	53.5	mm
JAW STROKE (IN DIA) RAPID ジョーストローク(直径で)	33	mm
GRIPPING RANGE	17	mm
GRIPPING RANGE 把握径	MAX 590	mm
MIN	241	mm
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE (0.6MPa(6.1kgf/cm ²)) 最大静的把握力	120 (12236)	kN kgf
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	1100	min ⁻¹
MASS	365	kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	19.7	Kg·m ²
MAX PERMISSIBLE AIR PRESS 許容最大エア圧力	0.5 (5.1)	MPa 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
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
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.

- 要 注 意**
- チェック内圧減少の検知について (内圧検知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、ティテックタブルプレート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。
エア供給直後に一瞬だけティテックタブルプレート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、ティテックタブルプレート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は、チェックの回転部と固定部分が、面の位相となるよう、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位置キョソセンタ形を使用して下さい。
(切換弁を把握操作し、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、レギュレータ及びフルフローアは必ず取り付けして下さい。
 - 近接スイッチ及び、サポートは客先にて手配下さい。
 - 本チャックは外径把握専用です。また、早送りストロークでは、ワークを把握しないでください。
 - 本チャックは、立向では使用できません。チェックのエア配管内に切削液が流入すると、把握不良・部品破損の原因になります。

CAREER		SCALE	TYPE	UPR600	WEIGHT	kg
MANAGER	CHIEF	1:3	NAME	UPR600 ガイテ		
DRAWN BY		3RD ANGLE	UPR600 OUTSIDE VIEW			
DATE		DRW NO.	61P269495 4			
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.						