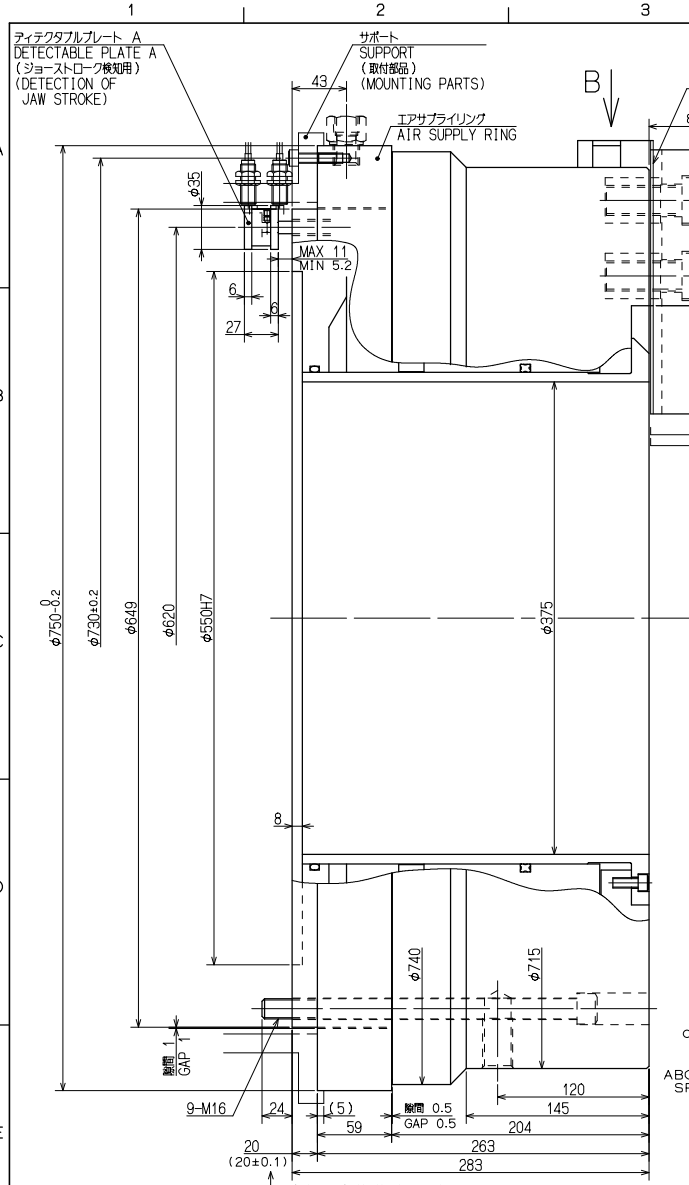
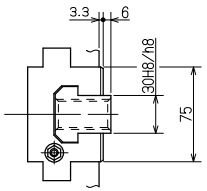
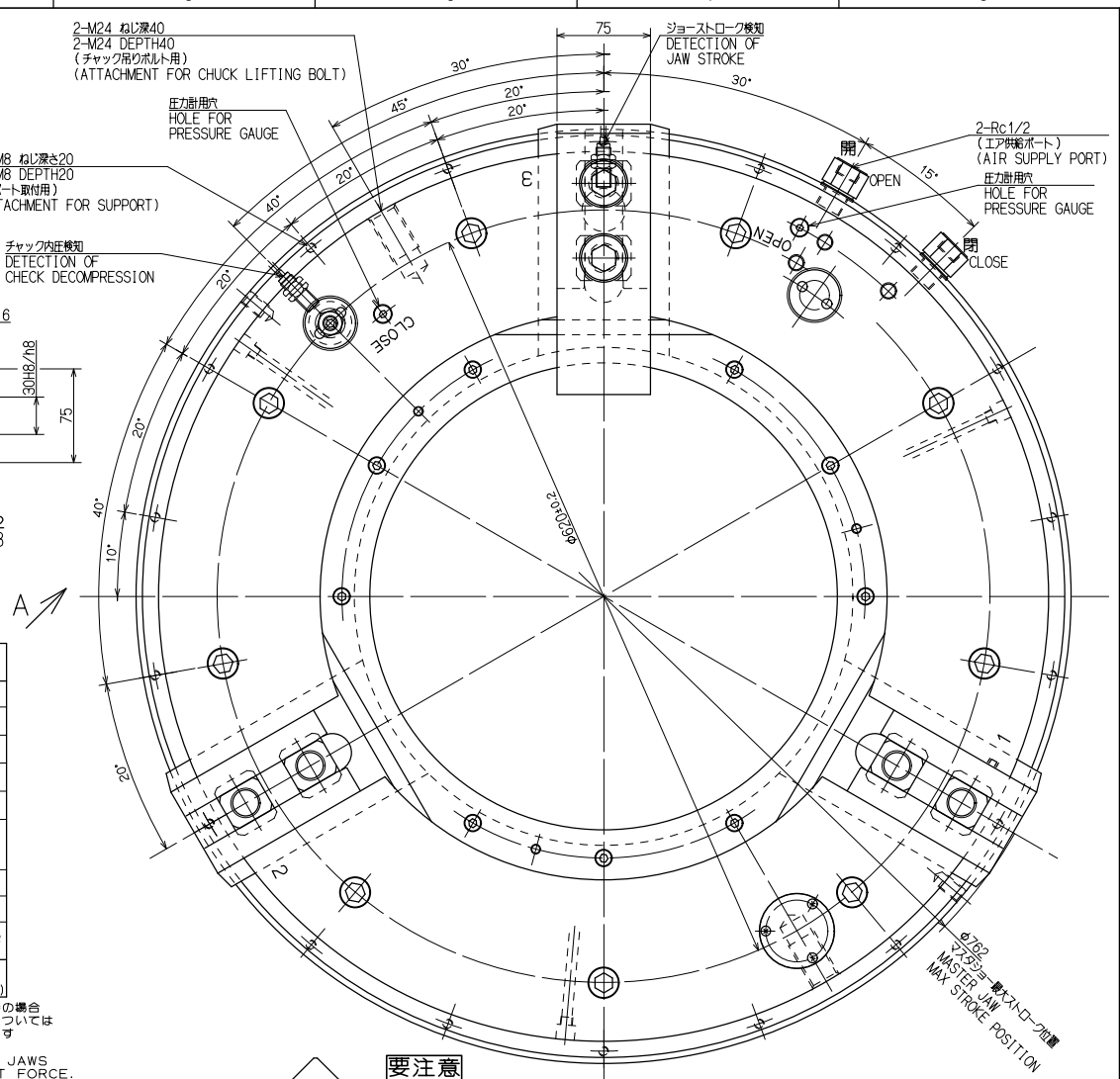


サポートのスピンドル端面からの寸法は、DIMENSIONAL TOLERANCE FOR HEIGHT FROM SPINDLE 公差±0.1となる様、製作してください。TO SUPPORT FACE SHOULD BE DESIGNED ±0.1mm.



Bより見る
VIEW FROM B

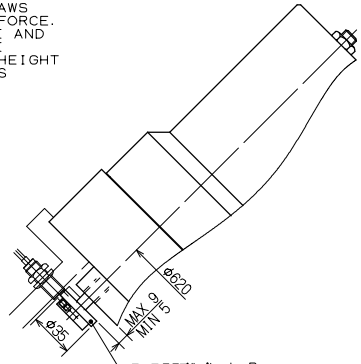


SPECIFICATIONS
仕　様

PLUNGER 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)	RAPID 早送り	33	mm
	GRIPPING 把握送り	17	mm
GRIPPING RANGE 把握径	MAX 最大	715	mm
	MIN 最小	301	mm
MAX STATIC GRIPPING FORCE AT OPERATING AIR PRESSURE 0.6MPa(6.1kgf/cm²) 最大静的把握力 (使用0.6MPa(6.1kgf/cm²))		162 (16519	kN kgf)
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度		900	min^{-1}
MASS 質量		532	kg
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント		43.1	$kg \cdot m^2$
MAX PERMISSIBLE AIR PRESS 許容最大エア圧力		0.6 (6.1	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.



Aより見る
VIEW FROM A

ティテクタブルプレート B
DETECTABLE PLATE B
(チャック内圧減少検知用)
(DETECTION OF CHECK DECOMPRESSION)

NOTICE

1. 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(SPINDLE SIDE) IF THE INSIDE AIR PRESSURE OF CHUCK REACHES TO 0.175~0.225MPa WHEN THE INSIDE AIR PRESSURE OF CHUCK DECOMPRESSION.
2. 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.)
3. SOLENOID TYPE SHOULD BE PREPARED THE EXHAUST-CENTER TYPE WHICH HAS EXHAUST IN NEUTRAL POSITION.
   (AFTER GRIPPING WORK-PIECE BY SOLENOID OPERATION.SOLENOID SHOULD BE SWITCHED TO THE NEUTRAL POSITION(EXHAUST-POSITION).
4. DON'T SUPPLY THE AIR FOR JAW'S MOVING WHEN CHUCK ROTARYING.OTHERWISE CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.
5. INSERT AN AIR FILTRATION SYSTEM (FILTER. REGULATOR. LUBRICATOR)
6. PROXIMITY SWITCHES AND SUPPORT FOR PROXIMITY SWITCH SHOULD BE PREPARED BY CUSTOMER.
7. THIS CHUCK CAN BE USED BY THE EXTERNAL GRIPPING ONLY. DON'T GRIP THE COMPONENT AT THE RAPID STROKE POSITION RANGE.
8. THIS CHUCK IS NOT FOR VERTICAL USE. ENTERED COOLANT INTO THE PNEUMATIC PIPING MAY CAUSE THE ERROR GRIPPING AND PARTS FAILURE.

要注意

1. チャ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)
   A) チャ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、ティテクタブルプレート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ティテクタブルプレート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。(YY2437PEM参照)
   B) チャック内のエア圧力減少時、チャック内のエア圧力が 0.175~0.225MPaに達するまでに、ティテクタブルプレート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. チャックへのエア供給時は、チャックの回転部分と固定部分が、図の位相となるよう、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。(YY2437PEM参照)
3. 切換弁は必ず3位置エキソースト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。)
4. 回転中、チャックへのエアー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。
5. エアフィルタ、レギュレータ及びルブリケータは必ず取付けて下さい。
6. 近接スイッチ及び、サポートは客先殿にて手配下さい。
7. 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。
8. 本チャックは、立向きでは使用できません。チャ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	UPR710	WEIGHT	kg
			1:3	NAME	大径スロットHOLEエアチャック 710 LARGE THRU-HOLE OPEN CENTER AIR CHUCK 710 UPR710 ガイケイ UPR710 OUTSIDE VIEW		
MANAGER	CHIEF	DRAWN BY	3RD ANGLE				
KITAGAWA IRON WORKS CO.,LTD.		DATE		DRW NO.	61P 26 7655		5