



CHUCK

フィンガーチャック

FG(T) series

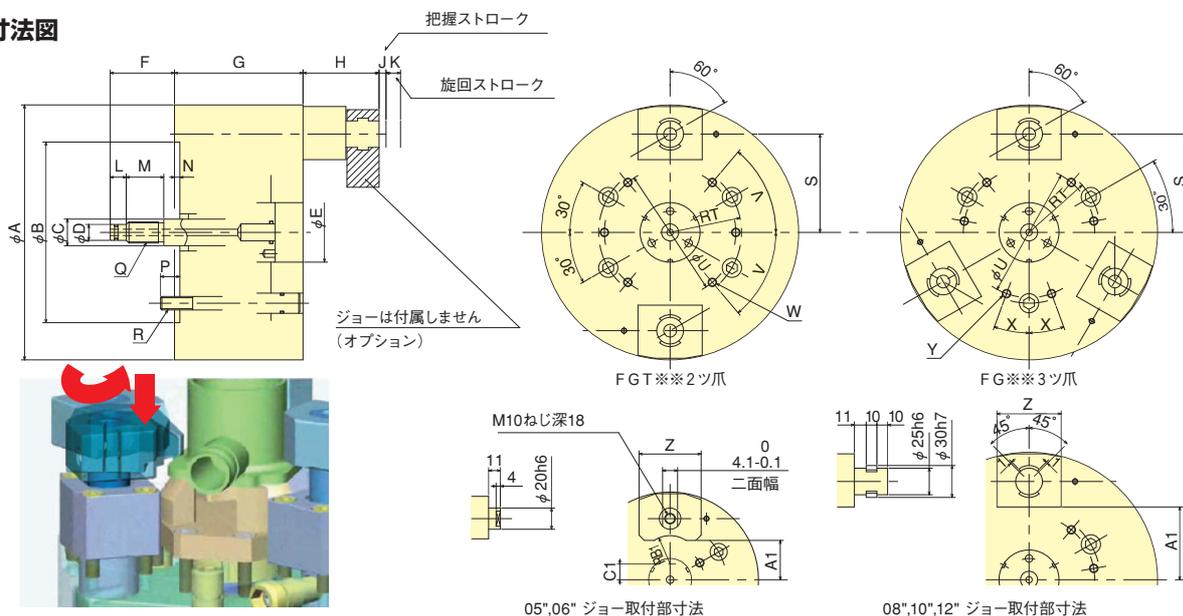
フェイスランプ用 薄物ワークも安定把握

- ワーク表面を引込み把握するため、薄肉ワークを歪ませることなく安定した把握を可能としました
- リアボデーをアルミ製にして軽量化を図っているため高速回転で加工時間を短縮できます
- 球面プッシュの採用によりジョーがイコライズするため、ワークの偏肉も吸収し安定した把握が可能です(イコライズ量/最大2.5mm)
- チャック中心の貫通穴を設けていますので着座確認・エアブローの対応が可能です

*CE対応品



■ 寸法図



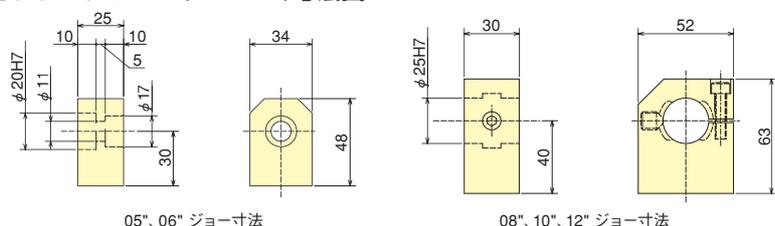
■ 寸法表 ※FGT : 2ツ爪, FG : 3ツ爪

寸法	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	B1	C1
FGT05/FG05	135	110	14	9	37	50-70	110	36-56	8	12	15	30	5	14	M12	M10	42.5	41.3	50	30°	4-M6 ねじ深 12	-	3-M6 ねじ深 12	58	22	26.5	-
FGT06/FG06	165	140	16	12	40	50-70	110	36-56	8	12	15	30	5	14	M16	M10	57.5	52.4	64	30°	4-M8 ねじ深 15	-	3-M8 ねじ深 15	58	37	26.5	15
FGT08/FG08	210	170	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	18	M20	M12	77.5	66.7	104	50°	6-M8 ねじ深 15	20°	6-M8 ねじ深 15	60	53.5	-	-
FGT10/FG10	254	220	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	24	M20	M16	99.5	85.7	140	50°	6-M8 ねじ深 15	20°	6-M8 ねじ深 15	60	75.5	-	-
FGT12/FG12	304	220	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	24	M20	M16	124.5	85.7	190	50°	6-M8 ねじ深 15	20°	6-M8 ねじ深 15	60	100.5	-	-

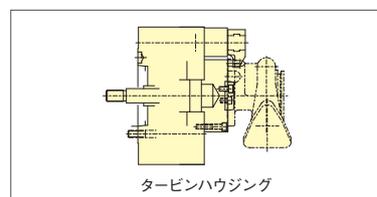
■ 仕様表 ※FGT : 2ツ爪, FG : 3ツ爪 ※1 ジョー長さ30mm時 ※2 ジョー長さ40mm

仕様	許容最大入力 kN	許容最高 回転速度 min	質量 kg	慣性モーメント kg·m ²	適合シリンダ	許容最大油圧 MPa	把握 ストローク mm	ジョー1ヶの 締付力 kN	最大把握径 dia. mm	オプションジョー での把握可能高さ	イコライズ量 mm	着座用シリンダ
FGT05/FG05	5.0 / 7.5	4000	10.0 / 12.0	0.025 / 0.030	Y1020R/RE	0.9 / 1.2	8	2.0※1	52	41	1	Y1020RE39
FGT06/FG06	6.0 / 9.0	4000	11.0 / 13.0	0.045 / 0.050	Y1020R/RE	1.0 / 1.4	8	2.5※1	78	41	1.5	Y1020RE39
FGT08/FG08	12.0 / 18.0	3500	22.0 / 24.0	0.130 / 0.140	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5※2	105	61	2	Y1020RE39
FGT10/FG10	12.0 / 18.0	3500	34.0 / 36.0	0.290 / 0.310	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5※2	150	61	2	Y1020RE39
FGT12/FG12	12.0 / 18.0	3000	46.0 / 48.0	0.570 / 0.590	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5※2	200	61	2.5	Y1020RE39

■ ブランクジョー(オプション)寸法図



把握状態例





CHUCK

Finger Chuck FG(T) series

Face clamping chuck, ideal for thin walled work-pieces

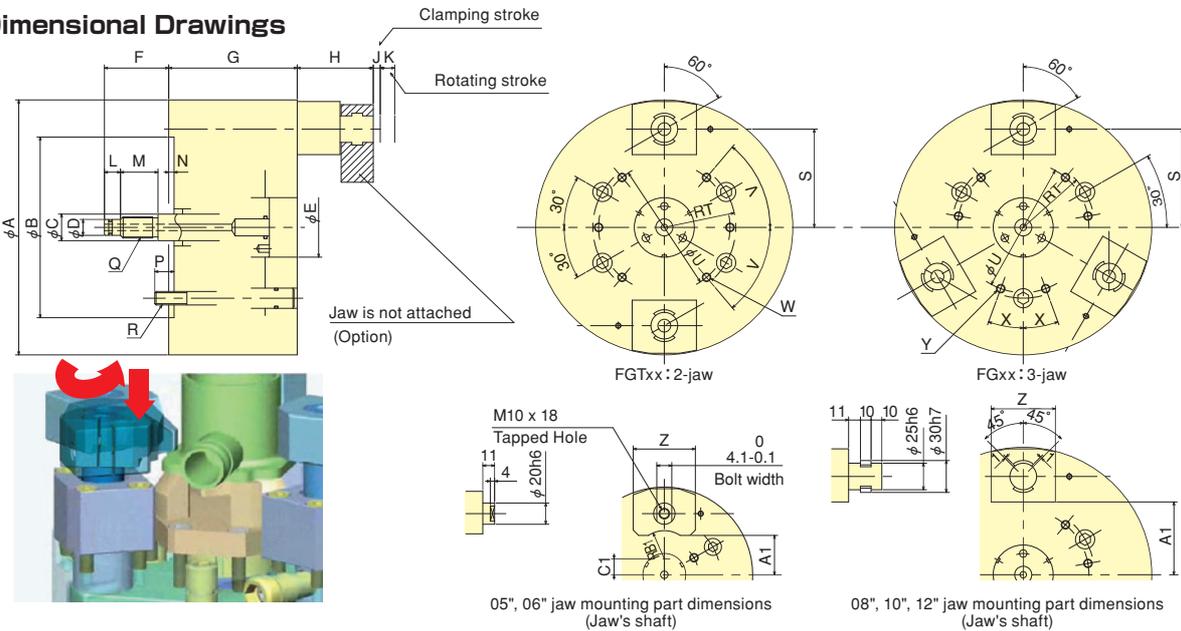
- Distortion is reduced by using face clamping on thin section parts
- Using the aluminium rear body allows for high speed rotation, thus saving machining time
- Jaws include equalising mechanism to securely grip parts with variable thickness (Equalization amount/2.5 mm max)
- Through hole allows pneumatic accessories

*CE corresponding



アドバンスドチャック
Advanced Chuck

Dimensional Drawings



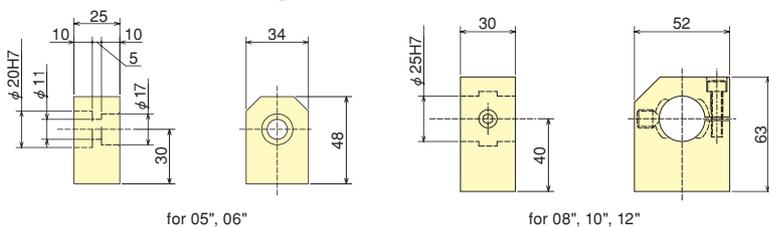
Dimensions

Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	B1	C1
FGT05/FG05	135	110	14	9	37	50-70	110	36-56	8	12	15	30	5	14	M12	M10	42.5	41.3	50	30°	4-M6 screw depth 12	-	3-M6 screw depth 12	58	22	26.5	-
FGT06/FG06	165	140	16	12	40	50-70	110	36-56	8	12	15	30	5	14	M16	M10	57.5	52.4	64	30°	4-M8 screw depth 15	-	3-M8 screw depth 15	58	37	26.5	15
FGT08/FG08	210	170	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	18	M20	M12	77.5	66.7	104	50°	6-M8 screw depth 15	20°	6-M8 screw depth 15	60	53.5	-	-
FGT10/FG10	254	220	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	24	M20	M16	99.5	85.7	140	50°	6-M8 screw depth 15	20°	6-M8 screw depth 15	60	75.5	-	-
FGT12/FG12	304	220	25	16	56	50-70	120	71-91	8	12	15	30	5	24	M20	M16	124.5	85.7	190	50°	6-M8 screw depth 15	20°	6-M8 screw depth 15	60	100.5	-	-

Specifications

Model	Max. Draw Bar Pull Force kN(kgf)	Max. Speed min ⁻¹	Net Weight kg	Moment of inertia kg·m ²	Matching Cylinder	Max. pressure MPa	Clamping stroke mm	Gripping force / jaw kN	Max. Gripping dia. mm	Limit height by optional jaw	Equalizing q'ty mm	Cylinder with seating
FGT05/FG05	5.0 / 7.5	4000	10.0 / 12.0	0.025 / 0.030	Y1020R/RE	0.9 / 1.2	8	2.0 *1	52	41	1	Y1020RE39
FGT06/FG06	6.0 / 9.0	4000	11.0 / 13.0	0.045 / 0.050	Y1020R/RE	1.0 / 1.4	8	2.5 *1	78	41	1.5	Y1020RE39
FGT08/FG08	12.0 / 18.0	3500	22.0 / 24.0	0.130 / 0.140	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5 *2	105	61	2	Y1020RE39
FGT10/FG10	12.0 / 18.0	3500	34.0 / 36.0	0.290 / 0.310	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5 *2	150	61	2	Y1020RE39
FGT12/FG12	12.0 / 18.0	3000	46.0 / 48.0	0.570 / 0.590	Y1020R/RE	1.76 / 2.5	8	5.5 *2	200	61	2.5	Y1020RE39

Dimensional Drawings for Blank Jaws (Option)



Gripping Examples

