

精密微調整式 研削盤 旋盤用チャック

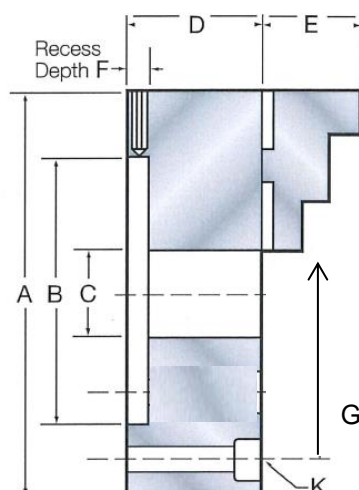
## 3 Jaw Griptru Chucks



研削作業の際によく使用するもので、このチャックは0.005mmの同心精度が可能です。また、0.013mm 以内の繰り返し精度が得られます。通常のチャックとしても使用可能です。アダプタープレートは標準品に手を加えることによってご要望により製作いたします。

Exceeds ISO 3089:1991 (E) Class I

チャック	ボディ径	溝径	穴径	ボディ幅	ボディからの爪の高さ	溝深さ	取付穴 PCD	取付けボルト	チャック重量	掴み代 (min.)	掴み代 (Max.)	最大スピード
型式	A	B	C	D	E	F	G	K	kg	mm	mm	RPM
9250-00805	80mm	63.5	19	54	13	12	71.3	M5	2	1	76	5000
9250-01005	100mm	76.2	25.4	56.6	17	12	89	M6	3.1	1	98	5000
9250-01305	125mm	95	35	69	19	15	108	M8	5.4	1.5	124	5000
9250-01705	160mm	125	45.9	78.6	23	20	140	M10	9.6	1.5	160	4900
9250-02005	200mm	160	54.8	89.8	29	22	176	M10	16.8	2	200	4200
9250-02505	250mm	200	75.9	101.3	33	25	224	M12	31.7	3	250	3300
9250-03205	315mm	260	102.8	110	40	25	286	M12	47.4	6	304	2700



精密微調整式 研削盤 旋盤用チャック

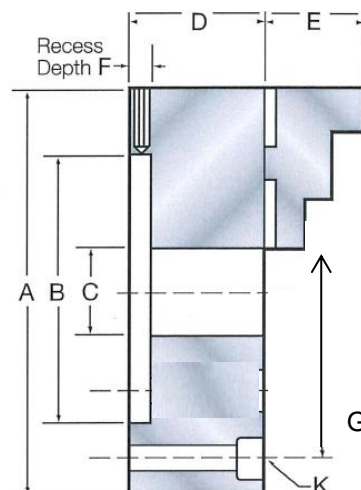
# 6 Jaw Griptru Chucks



6つ爪のチャックは、肉厚の薄いワークの歪みを減らすため、または把握力をもっと均一に拡散させるために使用します。これで研削作業でより良い仕上がりを得ることが出来ます。研削作業の際によく使用するもので、このチャックは0.005mmの同心精度が可能です。また、0.013mm以内の繰り返し精度が得られます。通常のチャックとしても使用可能です。アダプタープレートは標準品に手を加えることによってご要望により製作いたします。

Exceeds ISO 3089:1991 (E) Class I

チャック	ボディ径	溝径	穴径	ボディ幅	ボディからの爪の高さ	溝深さ	取付穴 PCD	取付けボルト	チャック重量	掴み代 (min.)	掴み代 (Max.)	最大スピード
型式	A	B	C	D	E	F	G	K	kg	mm	mm	RPM
9260-01305	125mm	95	35	69	19	15	108	M8	6.2	1.5	124	5000
9260-01705	160mm	125	45.9	78.6	23	20	140	M10	11	1.5	160	4900
9260-02005	200mm	160	54.8	89.8	29	22	176	M10	18.9	2	200	4200
9260-02505	250mm	200	75.9	101.3	33	25	224	M12	36.7	3	250	3300
9260-03205	315mm	260	102.8	110	40	25	286	M12	53.4	6	304	2700



株式会社パル

東京都千代田区岩本町 2-17-17

tel:03-3851-5821 FAX:03-3851-5810