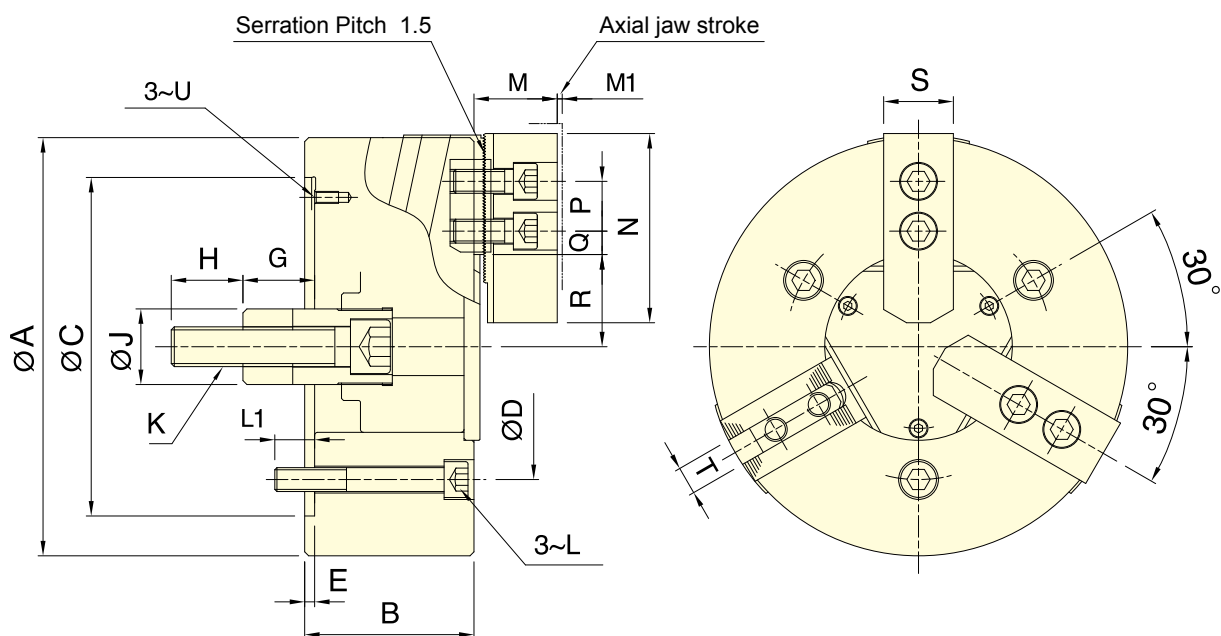




- 傾斜したマスタージョーガイドにより、プルバック動作でワークの浮き上がりを防止。
- 標準ソフトジョーに対応し、専用治具の製作コストを削減。
- エア圧検知機能はオプションです。
- 外径把握専用です。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	プランジャーストローク	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
3N-06	20	8.1 (軸向 0.9)	165	14	18 (1835)	61.5 (6270)	5000	0.05	11.1	RK-100(N)	2.6 (26)
3N-08	23	9.4 (軸向 1.0)	210	17	25 (2540)	85.8 (8750)	4500	0.14	24.5	RK-125(N)	2.2 (22)
3N-10	25	10.2 (軸向 1.1)	254	22	29 (2950)	108 (11000)	4000	0.32	34.5	RK-150(N)	1.8 (18)

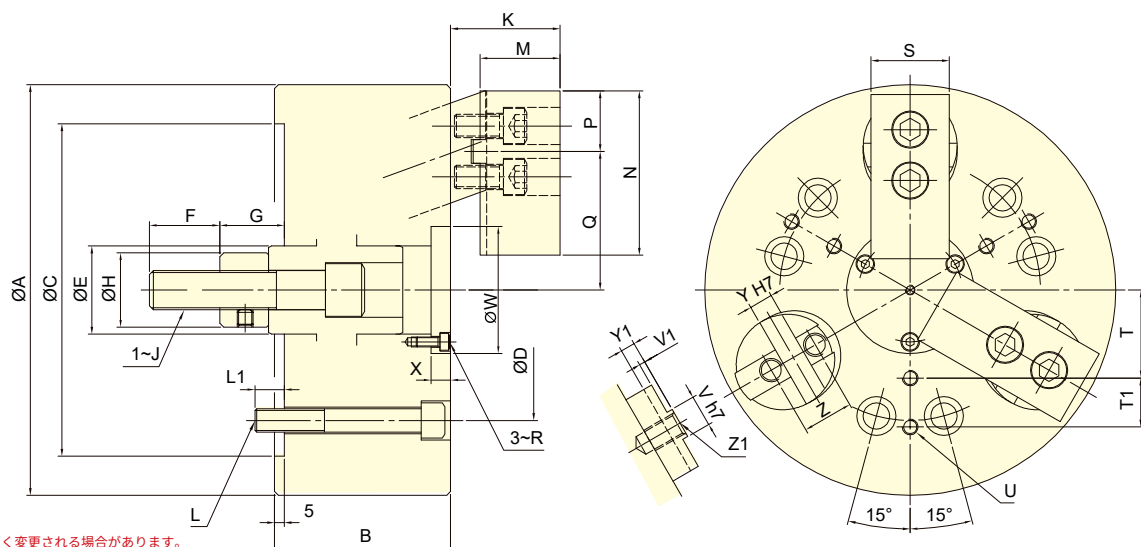
寸法

型式	A	B	C(H6)	D	E	G max.	G min.	H	J	K	L
3N-06	165	72	140	104.8	5	54.5	34.5	36	34	M16x2	M10
3N-08	210	85	170	133.4	5	59	36	36	38	M20x2.5	M12
3N-10	254	89	220	171.4	5	63	38	36	45	M20x2.5	M16

型式	L1	M	M1	N	P	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S	T	U
3N-06	16	41	0.9	73	20	15.25	7.75	38.3	34.25	31	12	M6
3N-08	20	42	1.0	95	25	22.25	11.75	46.3	41.6	35	14	M6
3N-10	24	47	1.1	110	30	33.75	11.25	52.1	47	40	16	M8



- ラジアルクランプとアキシアルプルダウンを同時に行い、ワークをチャックの基準面に密着させます。
- ワークの浮き上がりをほとんど防止し、高いクランプ安定性を実現。
- 本体およびシリンダーのプルダウン機構に熱処理と精密ボーリング加工を施し、高い把握精度と耐久性を実現。
- エア圧検知機能はオプションです。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	プランジャーストローク	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
3D-04	7	5	110	13	6.0(612)	10.5(1070)	3500	0.007	4.5	RK-75	1.6(16.5)
3D-05	7	5	135	21	10.0(1020)	17.0(1730)	3500	0.018	7.9	RK-75	2.7(27.5)
3D-06	10	7.2	165	22	15.0(1530)	25.0(2550)	3500	0.051	15	RK-100	2.1(21.4)
3D-08	10	7.2	210	28	25.0(2550)	45.0(4590)	3000	0.15	26	RK-125	2.2(22.5)
3D-10	15	10.8	254	35	35.0(3569)	60.0(6118)	2500	0.37	46	RK-125	3.1(31.6)
3D-12	15	10.8	304	50	45.0(4590)	75.0(7650)	2000	0.79	70	RK-150	2.8(28.5)
3D-15	20	14.5	381	60	53.9(5500)	90.0(9180)	1500	2.25	132	RK-150	3.4(34.2)

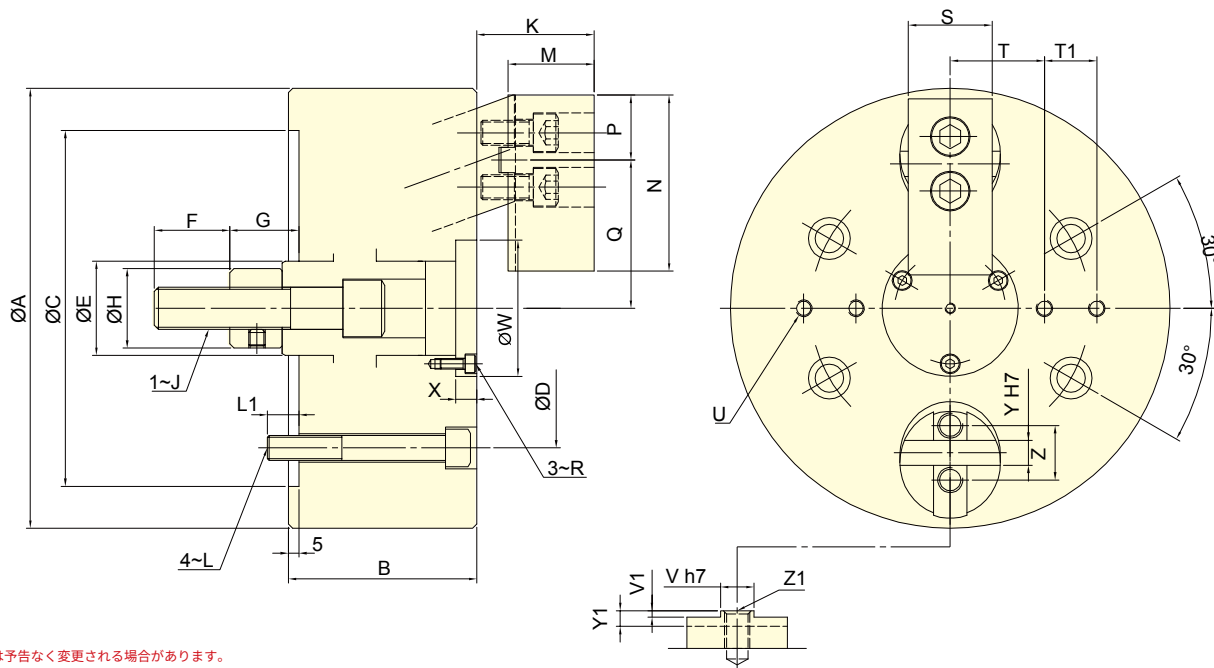
寸法

型式	A	B	C (H6)	D	E	F	G max.	G min.	H	J	K max.	K min.	L	L1	M	N	P
3D-04	110	60	85	70.6	25	20	22	15	25	M10	30	23	3~M10	15	19.5	50	22
3D-05	135	70	110	82.6	30	25	24	17	28	M12	35	28	3~M10	16	24.5	56	23
3D-06	165	85	140	104.8	35	36	37	27	32	M16	45	35	6~M10	16	31	70	27
3D-08	210	90	170	133.4	45	36	38	28	38	M20	56	46	6~M12	15	41	84	31
3D-10	254	110	220	171.4	55	46	47	32	50	M24	65	50	6~M16	24	46	100	38
3D-12	304	125	220	171.4	55	50	49.5	34.5	53	M27	70	55	6~M16	22	51	120	42
3D-15	381	140	300	235	70	55	61	41	55	M30	86	66	6~M20	30	60	165	60

型式	Q max.	Q min.	R	S	T	T1	U	V (h7)	V1	W	X	Y(H7)	Y1	Z	Z1
3D-04	37	34.5	M3	25	22.5	-	3~M6	8	2.5	35	4.5	8	6	-	M10
3D-05	46	43.5	M3	30	27.5	-	3~M6	8	2.5	44	4.5	8	6	-	M12
3D-06	57.7	54.3	M4	35	35	20	6~M6	10	2.5	52	7	10	6.5	-	M14
3D-08	70.8	67.2	M5	40	45	25	6~M8	16	3	65	10	12	7.5	26	M12
3D-10	85	79.6	M6	50	55	30	6~M8	18	3	75	12	15	7.5	32	M14
3D-12	101.9	96.5	M6	60	70	35	6~M10	20	3	90	12	17	7.5	36	M16
3D-15	135.6	128.3	M8	70	95	45	6~M12	24	4	120	13	20	6	40	M16



- ラジアルクランプとアキシアルプルダウンを同時に行い、ワークをチャックの基準面に密着させます。
- ワークの浮き上がりをほとんど防止し、高いクランプ安定性を実現。
- 本体およびシリンダーのプルダウン機構に熱処理と精密ボーリング加工を施し、高い把握精度と耐久性を実現。
- エア圧検知機能はオプションです。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	ブランジャーストローク	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
2D-05	7	5	135	21	6.6(680)	11.0(1150)	3500	0.018	7.7	RK-75	1.8(18.3)
2D-06	10	7.2	165	22	10.0(1020)	16.7(1700)	3500	0.045	12	RK-100	1.4(14.3)
2D-08	10	7.2	210	28	16.7(1700)	30.0(3060)	3000	0.13	23	RK-125	1.5(15)
2D-10	15	10.8	254	35	23.3(2379)	40.0(4079)	2500	0.34	43	RK-125	2.1(21.1)
2D-12	15	10.8	304	50	30.0(3060)	50.0(5100)	2000	0.73	71	RK-150	1.9(19.0)

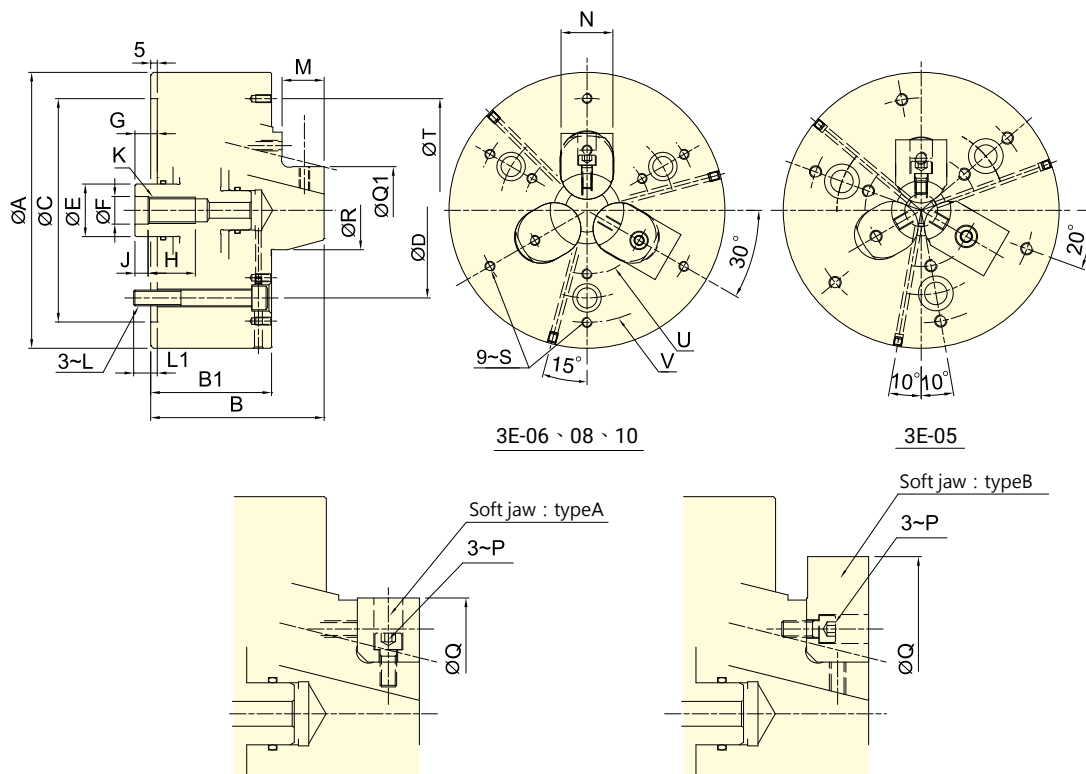
寸法

型式	A	B	C (H6)	D	E	F	G max.	G min.	H	J	K max.	K min.	L	L 1	M	N	P
2D-05	135	70	110	82.6	30	25	24	17	28	M12	35	28	M10	16	24.5	56	23
2D-06	165	85	140	104.8	35	36	37	27	32	M16	45	35	M10	16	31	70	27
2D-08	210	90	170	133.4	45	36	38	28	38	M20	56	46	M12	15	41	84	31
2D-10	254	110	220	171.4	55	46	47	32	50	M24	65	50	M16	24	46	100	38
2D-12	304	125	220	171.4	55	50	49.5	34.5	53	M27	70	55	M16	22	51	120	42

型式	Q max.	Q min.	R	S	T	T1	U	V (h7)	V 1	W	X	Y (H7)	Y1	Z	Z1
2D-05	46	43.5	M3	30	27.5	-	2~M6	8	2.5	44	4.5	8	6	-	M12
2D-06	57.7	54.3	M4	35	35	20	4~M6	10	2.5	52	7	10	6.5	-	M14
2D-08	70.8	67.2	M5	40	45	25	4~M8	16	3	65	10	12	7.5	26	M12
2D-10	85	79.6	M6	50	55	30	4~M8	18	3	75	12	15	7.5	32	M14
2D-12	101.9	96.5	M6	60	70	35	4~M10	20	3	90	12	17	7.5	36	M16



- 内径把握に適しています。
- ラジアルクランプとアキシアルプルダウンを同時に行い、ワークをチャックの基準面に密着させます。
- ワークの浮き上がりをほとんど防止します。
- 高い精度と安定性を備え、仕上げ加工に適したチャックです。
- エア圧検知機能はオプションです。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	プランジャー ストローク	爪ストローク (Dia.)	最大 把握径	最小 把握径	最大ドローバー 引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリン ダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
3E-05	6	3	83	29	13.0(1325)	42.0(4280)	7000	0.018	7.5	RK-100	1.8(18.5)
3E-06	10	5	110	44	18.0(1835)	58.0(5910)	6000	0.042	13.6	RK-100	2.5(25.6)
3E-08	10	5	150	50	25.0(2530)	80.0(8150)	5000	0.14	26.5	RK-125	2.2(22.5)
3E-10	10	5	190	60	35.0(3570)	100.0(10200)	3600	0.31	39.5	RK-150	2.8(28.5)

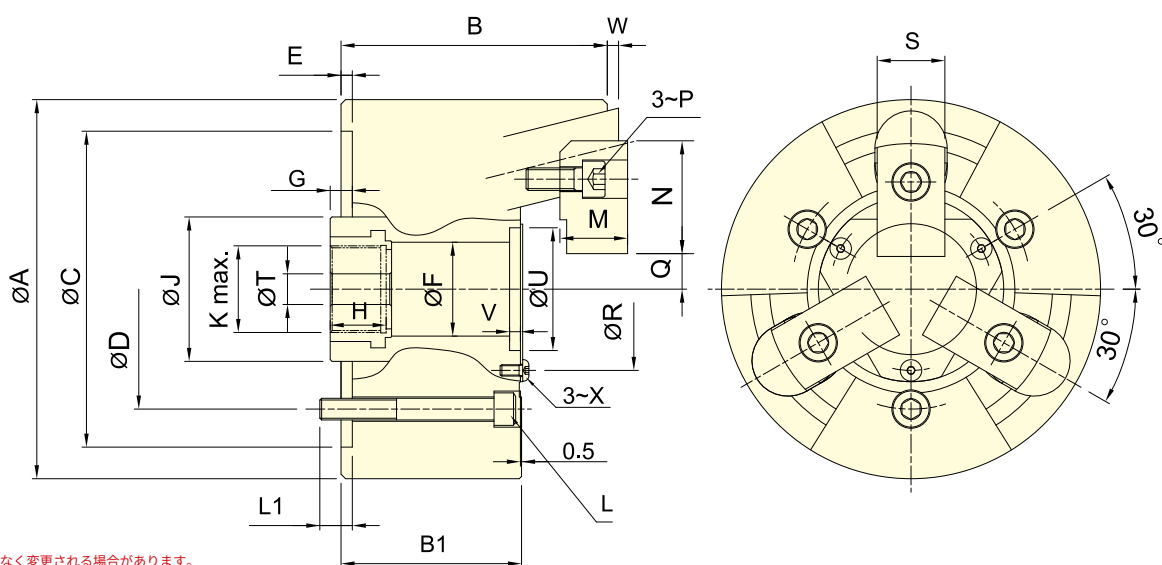
寸法

型式	A	B	B1	C (H6)	D	E	F (H8)	G max.	G min.	H	J	K	L	L1
3E-05	135	98	72	110	82.6	25	18	18	12	25	8	M16	M10	15
3E-06	165	112	80	140	104.8	35	18	22	12	30	8	M16	M10	16
3E-08	210	135	90	170	133.4	40	21	22	12	36	10	M20	M12	18
3E-10	254	152	102	220	171.4	50	25	25	15	48	10	M24	M16	23

型式	M	N	P	type A		type B		Q1		R	S	T	U (p.c.d)	V (p.c.d)
				Q max.	Q min.	Q max.	Q min.	max.	min.					
3E-05	20	25	M6	68	50	83	67	50	29	25	M6x12	110	55	110
3E-06	23	31	M6	90	70	110	89	70	44	40	M6x12	130	76	134
3E-08	30	35	M8	110	90	150	108	90	50	49	M6x12	170	100	170
3E-10	35	40	M10	127	110	190	125	110	60	59	M8x16	210	120	210



- Pin-Arbor 式プルダウン型 3 爪スルーホールパワーチャック。
- 高いラジアル把握力と優れた把握精度を実現。
- 重切削加工に適しています。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	プランジ ヤーストロ ーク	爪ストロ ーク(Dia.)	最大 把握径	最小 把握径	最大ドローバ ー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モー メント	重量	対応シリン ダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
3U-203	4	2	42	14	5.8(590)	16.7(1700)	10000	0.001	1.8	RK-75(N)	1.6(16)
3U-204	6	3	60	10	10.0(1020)	28.4(2900)	8000	0.005	3.9	RK-75(N)	2.7(27)
3U-205	6	3	84	15	13.9(1420)	39.7(4050)	8000	0.012	6.8	RK-100(N)	2.0(20)
3U-206	10	5	105	24	17.9(1830)	57.8(5900)	7000	0.055	14.7	RK-100(N)	2.6(26)
3U-208	12	6	132	25	25.0(2550)	80.0(8150)	6000	0.14	25.5	RK-125(N)	2.2(22)
3U-210	10	5	163	34	31.0(3160)	100.0(10100)	4500	0.36	43.5	RK-125(N)	3.1(31)
3U-212	10	5	210	81	35.0(3570)	100.0(10100)	3600	0.68	63.0	RK-125(N)	3.1(31)

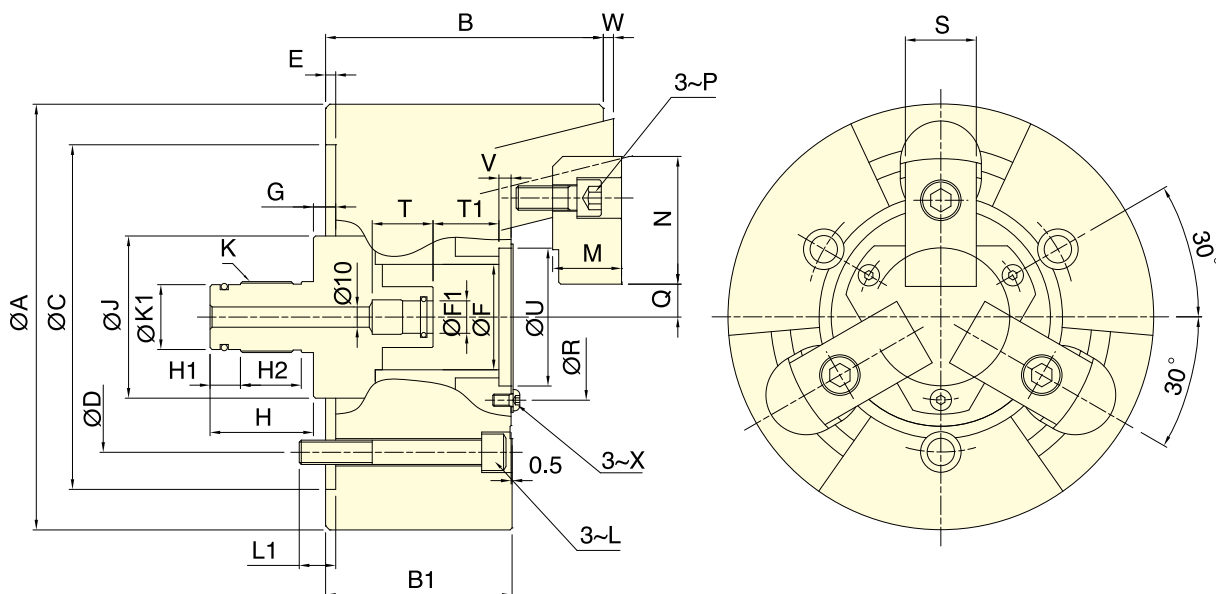
寸法

型式	A	B	B1	C(H6)	D	E	F	G max.	G min.	H	J	K	L	L1
3U-203	85	54.5	42	70	54	3.5	25	18	14	22	38	M20x1.5	3~M8	11
3U-204	110	72.5	55	85	70.6	4	30	16	10	24.5	42	M24x1.5	3~M10	12
3U-205	135	84.5	63	110	82.6	4	35	16	10	26	50	M28x1.5	3~M10	15
3U-206	168	118	80	140	104.8	5	45	20	10	31	60	M38x1.5	3~M10	16.5
3U-208	210	137	92	170	133.4	5	52	23	11	31	80	M48x2	3~M12	18
3U-210	254	152	102	220	171.4	5	75	25	15	37	105	M68x2	3~M16	23
3U-212	304	157	102	220	171.4	5	100	25	15	37	135	M92x2	3~M16	26

型式	M	N	P	Q max.	Q min.	R	S	T	U(H6)	V	W max.	W min.	X
3U-203	12	26	M5	7.5	6.5	38	15	10	32	3.5	2	-2	M3
3U-204	17	40	M6	10.75	9.25	46	20	10	38	4	3	-3	M4
3U-205	20	41.5	M8	13.25	11.75	55	24	10	45	5	3	-3	M5
3U-206	30	50	M10	15.75	13.25	72	30	17	58	6	5	-5	M5
3U-208	34	63	M12	16.25	13.25	82	35	17	68	6	5	-7	M6
3U-210	39	74	M14	20.75	18.25	107	40	17	93	6	5	-5	M8
3U-212	44	74	M14	44.25	41.75	130	40	17	114	6	5	-5	M10



- Pin-Arbor 式プルダウン型 3爪ノンスルーホールパワーチャック。
- 高いラジアル把握力と優れた把握精度を実現。
- 重切削加工に適しています。
- エア圧検知装置と組み合わせることで、ワークの軸方向位置を確認でき、長尺ワークの高精度加工に適しています。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	プランジャーストローク (mm)	爪ストローク (Dia.) (mm)	最大把握径 (mm)	最小把握径 (mm)	最大ドローバー引張力 (kN (kgf))	最大把握力 (kN (kgf))	最高回転速度 (min ⁻¹ (r.p.m.))	慣性モーメント (kg・m ²)	重量 (kg)	対応シリンダー	最高使用圧力 (MPa (kgf/cm ²))
3U-205K	6	3	84	15	13.9(1420)	39.7(4050)	8000	0.018	6.8	RL-100, RL-A100N	2.0(20)
3U-206K	10	5	105	24	17.9(1830)	57.8(5900)	7000	0.055	14.9	RL-100, RL-A100N	2.5(25)
3U-208K	12	6	132	25	25.0(2550)	80.0(8150)	6000	0.14	25.8	RL-125, RL-A125N	2.2(22)
3U-210K	10	5	163	34	31.0(3160)	100(10100)	4500	0.36	44.0	RL-125, RL-A125N	3.1(31)
3U-212K	10	5	210	81	35.0(3570)	100(10100)	3600	0.68	63.8	RL-125, RL-A125N	3.1(31)

寸法

型式	A	B	B1	C(H6)	D	E	F	F1(H8)	G max.	G min.	H	H1	H2	J	K	K1	L
3U-205K	135	84.5	63	110	82.6	4	35	14	16	10	42	12	-	50	M25x1.5	22	M10
3U-206K	168	118	80	140	104.8	5	45	14	20	10	48	12	30	60	M28x1.5	24	M10
3U-208K	210	137	92	170	133.4	5	52	16	23	11	51	15	30	80	M35x1.5	30	M12
3U-210K	254	152	102	220	171.4	5	75	16	25	15	51	15	30	105	M38x1.5	34	M16
3U-212K	304	157	102	220	171.4	5	100	16	25	15	51	15	30	135	M45x1.5	40	M16

型式	L1	M	N	P	Q max.	Q min.	R	S	T	T1	U(H6)	V	W max.	W min.	X
3U-205K	15	20	41.5	M8	13.25	11.75	55	24	25	15.5	45	5	3	-3	M5
3U-206K	16.5	30	50	M10	15.75	13.25	72	30	30	26.5	58	6	5	-5	M5
3U-208K	18	34	63	M12	16.25	13.25	82	35	30	32.5	68	6	5	-7	M6
3U-210K	23	39	74	M14	20.75	18.25	107	40	30	36.5	93	6	5	-5	M8
3U-212K	26	44	74	M14	44.25	41.75	130	40	30	36.5	114	6	5	-5	M10



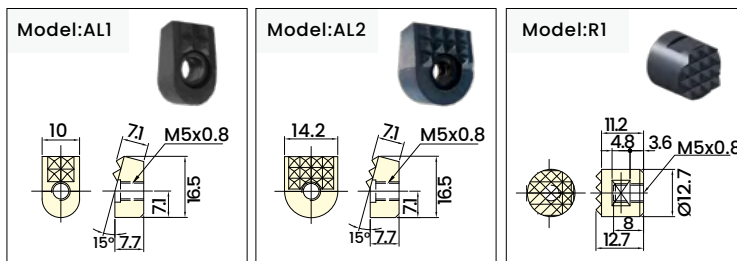
3W

- 3 爪がスイングしながらワークを把握します。3W は自動調心タイプです。
- 鋳物・鍛造品などのワークの加工に適しています。
- 重切削加工に適しています。
- 防塵・防切削液構造を採用し、メンテナンス性を向上。
- スイング部品には熱処理および精密研削加工を施し、製品の耐久性を向上。

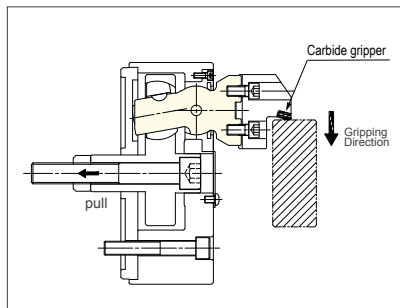
3W-C

- 3 爪がスイングしながらワークを把握します。3W-C はセンター補償タイプです。
- 偏心補償量は 2 mm で、センタースタッド位置を基準としてワークを把握します。
- 超硬グリッパーはオプションです。
※ 超硬グリッパーの種類は、ワークの形状・材質・加工条件に応じて選定します。
- 加工条件に応じて、外径把握 (O.D.) と内径把握 (I.D.) の切り替えが可能です。

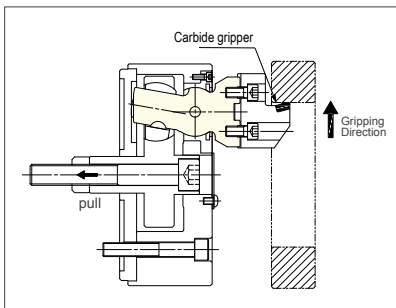
Type of the Carbide gripper



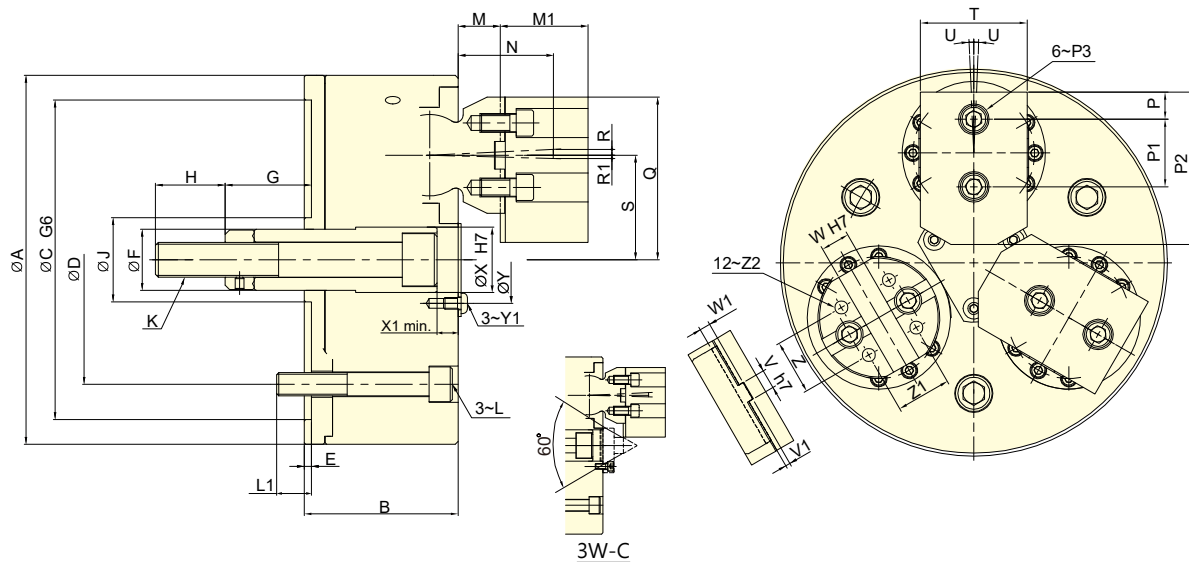
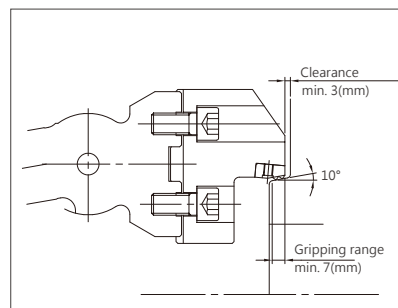
O.D. Gripping



I.D. Gripping



Min. Gripping range



技術仕様は予告なく変更される場合があります。



仕様

型式	プランジ ヤーstroke ーク	爪stroke ーク (Dia.)	外径把握範囲 最小～最大	内径把握範囲 最小～最大	最大ドローバ ー引張力	最大把握力	最高回転 速度	慣性モーメ ント	重量	対応シリ ンダー	補正
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		mm
3W-08	14.4	9.8	16~150	76~203	25(2550)	85.0(8670)	3700	0.12	23	RK-100(N)	-
3W-C08	14.4	9.8	16~150	76~203	25(2550)	85.0(8670)	3700	0.12	23	RK-100(N)	2
3W-10	17.5	12.5	50~205	85~235	35.3(3600)	105.9(10800)	2500	0.37	48.6	RK-125(N)	-
3W-C10	17.5	12.5	50~205	85~235	35.3(3600)	105.9(10800)	2500	0.37	48.6	RK-125(N)	2
3W-12	17.5	12.5	63~240	127~305	35.3(3600)	105.9(10800)	2400	0.73	65	RK-125(N)	-
3W-C12	17.5	12.5	63~240	127~305	35.3(3600)	105.9(10800)	2400	0.73	65	RK-125(N)	2
3W-15	22.5	15.9	76~317	165~381	56(5600)	168.2(16800)	2000	1.81	97	RK-150(N)	-
3W-C15	22.5	15.9	76~317	165~381	56(5600)	168.2(16800)	2000	1.81	97	RK-150(N)	3

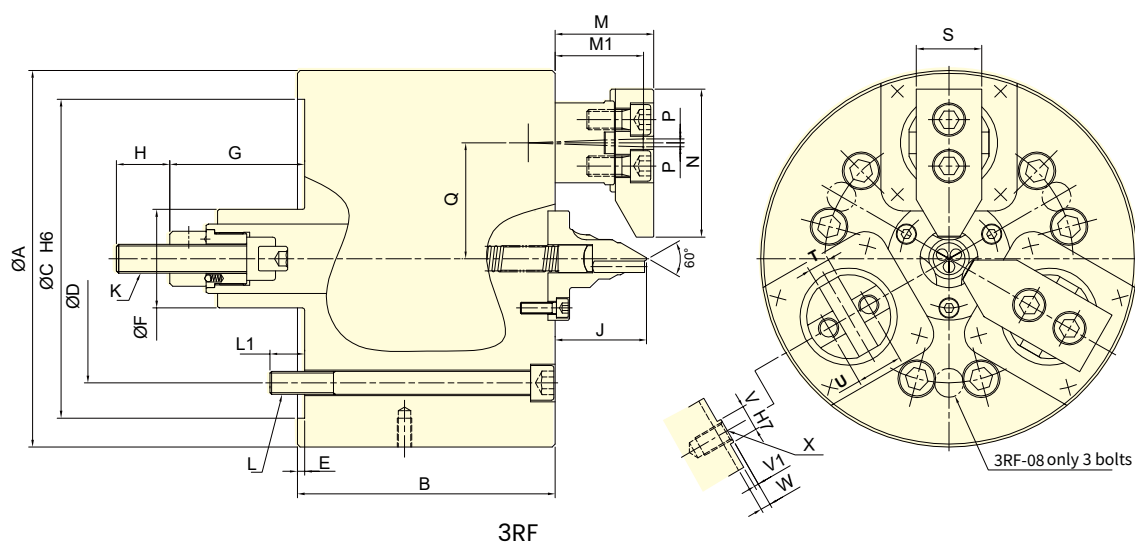
寸法

型式	A	B	C (G6)	D	E	F	G max.	G min.	H	J	K	L	L1	M	M1	N	P	P1	P2
3W-08	210	89	170	133.4	5	34	51.9	37.5	40	50	M18x2.5	M12	19	19.3	56.5	52.7	16	38	80
3W-C08	210	89	170	133.4	5	34	51.9	37.5	40	50	M18x2.5	M12	19	19.3	56.5	52.7	16	38	80
3W-10	254	106	220	171.4	5	42	67.5	50	48	58	M24x3	M16	24	29	60.5	65.6	17.8	44.4	100
3W-C10	254	106	220	171.4	5	42	67.5	50	48	58	M24x3	M16	24	29	60.5	65.6	17.8	44.4	100
3W-12	304	106	220	171.4	5	42	67.5	50	48	58	M24x3	M16	24	29	60.5	65.6	17.8	44.4	100
3W-C12	304	106	220	171.4	5	42	67.5	50	48	58	M24x3	M16	24	29	60.5	65.6	17.8	44.4	100
3W-15	381	120	300	235	5	55	62.5	40	46	80	M27x3	M20	30	32.4	72	74.3	19	63.5	140
3W-C15	381	120	300	235	5	55	62.5	40	46	80	M27x3	M20	30	32.4	72	74.3	19	63.5	140

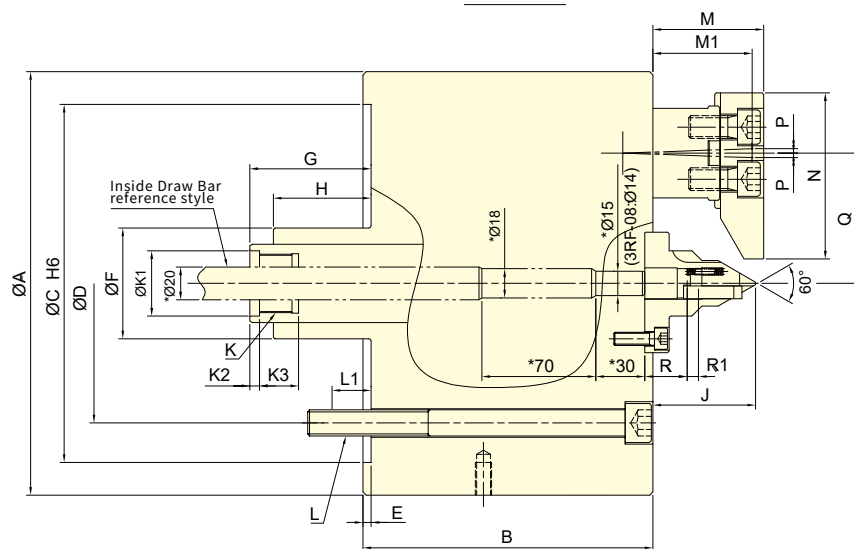
型式	P3	Q	R	R1	S	T	U	V (h7)	V1	W (H7)	W1	X(H7)	X1	Y	Y1	Z	Z1	Z2
3W-08	M12	95	2.69	2.24	60	57	2	7.94	3	12.68	7	34	3.5	46	M6	32	32	M10
3W-C08	M12	95	2.69	2.24	60	57	2	7.94	3	12.68	7	34	3.5	46	M6	32	32	M10
3W-10	M12	112	4.03	2.26	72	70	2.5	12.7	3	19.03	7	45	5	60	M8	36	36	M10
3W-C10	M12	112	4.03	2.26	72	70	2.5	12.7	3	19.03	7	45	5	60	M8	36	36	M10
3W-12	M12	132.5	4.03	2.26	92.5	70	2.5	12.7	3	19.03	7	45	5	60	M8	36	36	M10
3W-C12	M12	132.5	4.03	2.26	92.5	70	2.5	12.7	3	19.03	7	45	5	60	M8	36	36	M10
3W-15	M12	172	5.14	2.83	121	80	2	12.7	3	19.03	7	56	3	90	M8	36	36	M10
3W-C15	M12	172	5.14	2.83	121	80	2	12.7	3	19.03	7	56	3	90	M8	36	36	M10



- 偏心補償量は 1 mm で、センター位置を基準に 3 爪がスイングしながらワークを把握します。
- ワークを反転させることなく 2 次加工が可能のため、段取り時間を大幅に短縮できます。
- 補償爪によるクランプにより、粗加工から精密加工まで対応可能です。
- 密閉構造を採用し、メンテナンスコストを低減します。
- ダブルロッド式ロータリーシリンダー (3RF-D タイプ) との組み合わせに対応します。
- 3RF-D タイプは、ロータリーシリンダーの油圧によりドライバーピンの押付力を制御できます。



3RF



3RF-D

注記: [*] 印の寸法はドローバー内部の寸法を示しています。変更しないでください。

技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	把握径	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	補正
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		mm
3RF-08	43.5	9.4	70	18	39.2 (4000)	39.2 (4000)	4000	0.15	39.4	RS-1250	1
3RF-08D	43.5	9.4	70	18	39.2 (4000)	39.2 (4000)	4000	0.15	38.6	RDL-160S	1

型式	把握径	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	補正
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		mm
3RF-10	50	11	85	25	44.1(4500)	67.4(6873)	3500	0.56	68.3	RS-1550	1
3RF-10D	50	11	85	25	44.1(4500)	67.4(6873)	3500	0.56	67.5	RDL-160S	1
3RF-12	52	11.2	110	25	78.4(8000)	99(10000)	2500	0.56	109	RS-2060	1
3RF-12D	52	11.2	110	25	78.4(8000)	99(10000)	2500	0.56	107.7	RDL-160S	1

寸法

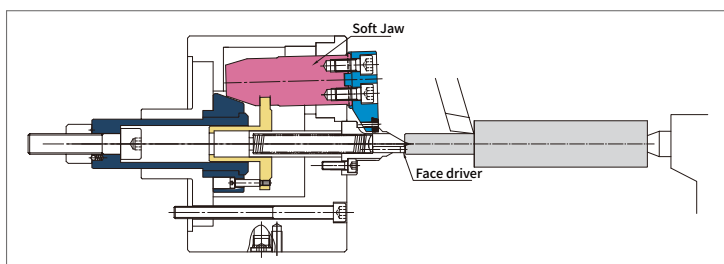
型式	A	B	C (H6)	D	E	F	G max.	G min.	H	J	K	K1 (H7)	K2	K3	L	L1
3RF-08	210	155	170	133.4	5	68	123	79.5	37	58	M20x2.5	-	-	-	3~M12	18
3RF-08D	210	155	170	133.4	5	68	98	54.5	50	58	M36x1.5	40.5	6	24	3~M12	18
3RF-10	260	178	220	171.4	5	68	143	93	37	63	M20x2.5	-	-	-	6~M16	24
3RF-10D	260	178	220	171.4	5	68	116.5	66.5	60	63	M36x1.5	40.5	6	24	6~M16	26
3RF-12	315	190	220	171.4	5	76	167	115	46	70	M24x3	-	-	-	6~M16	24
3RF-12D	315	190	220	171.4	5	76	135	83	75	70	M40x1.5	44.5	6	28	6~M16	24

型式	M max.	M min.	M1	N	P	Q	R	R1 max.	R1 min.	S	T(H7)	U	V	V1	W	X
3RF-08	62	31	58	78	2.35	62	-	-	-	40	12	26	16	3	7	M12
3RF-08D	62	31	58	78	2.35	62	25.5	7	0	40	12	26	16	3	7	M12
3RF-10	68	35.5	61	102	2.75	80	-	-	-	45	15	32	18	3	7	M14
3RF-10D	68	35.5	61	102	2.75	80	28	7	0	45	15	32	18	3	7	M14
3RF-12	76	43	63	125	2.8	100	-	-	-	50	17	36	20	3	7	M16
3RF-12D	76	43	63	125	2.8	100	28	7	0	50	17	36	20	3	7	M16

加工工程例

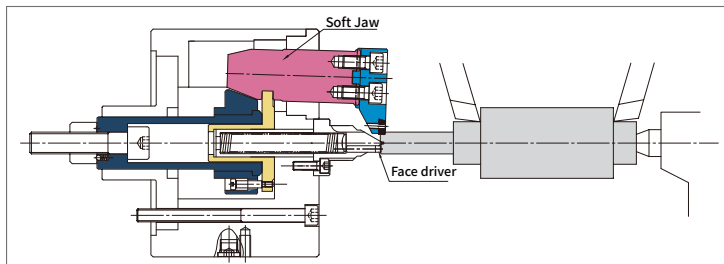
1. 外径加工

補償爪を後退させ、チャックセンターと心押し台センターでワークを支持。フェイスドライバーでワークを駆動します。



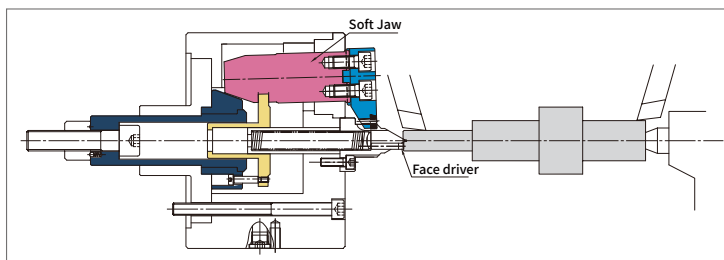
2. 荒加工

補償爪でワークをクランプし、荒加工を行います。



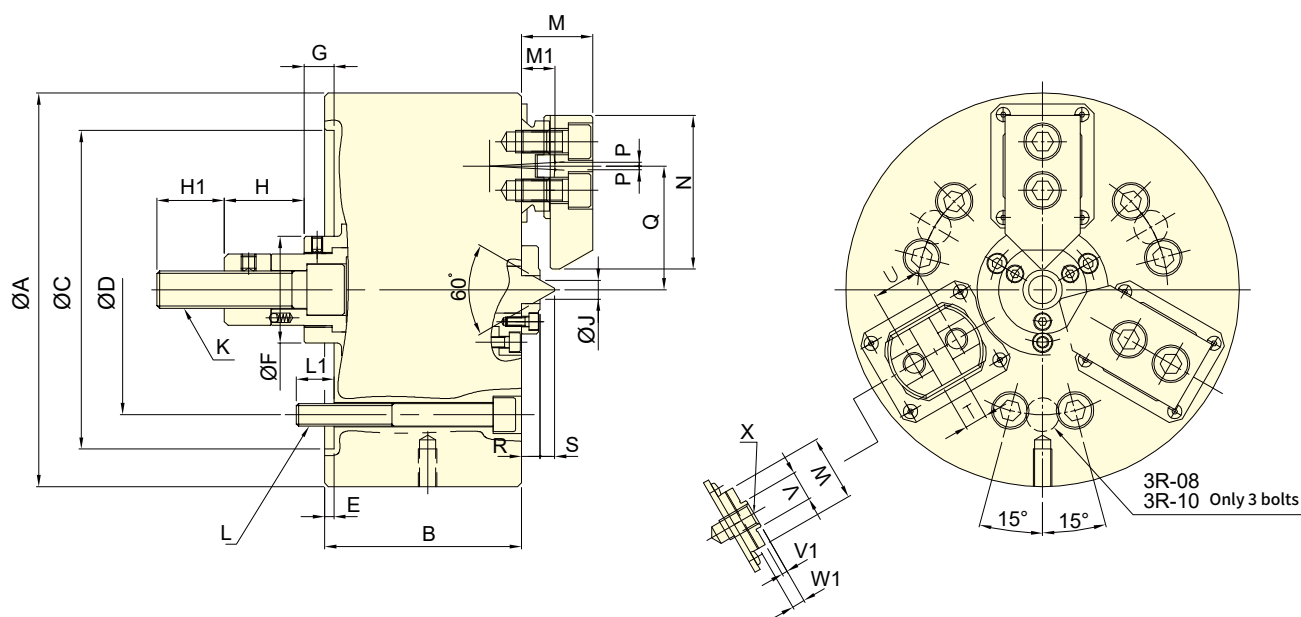
3. 仕上げ加工

フェイスドライバーでワークを駆動し、高い同心度を維持した全長加工を実現します。





- 偏心補償量は 2 mm で、センタースリーブ位置を基準に、3 爪がスイングしながらワークを把握します。
- 防塵・防切削液に優れた特殊シール構造を採用し、メンテナンス性を向上。
- スイング部品には熱処理および精密研削加工を施し、製品の耐久性を向上。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	把握径	爪ストローク (Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	補正
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		mm
3R-08	20	8	65	18	19.6(2000)	53.0(5404)	2800	0.15	27	RK-100N	2
3R-10	25	10	90	22	29.4(3000)	67.7(6901)	2500	0.38	45	RK-125N	2
3R-12	25	10.2	110	22	39.4(4000)	88.4(9010)	2000	0.75	72	RK-150N	2

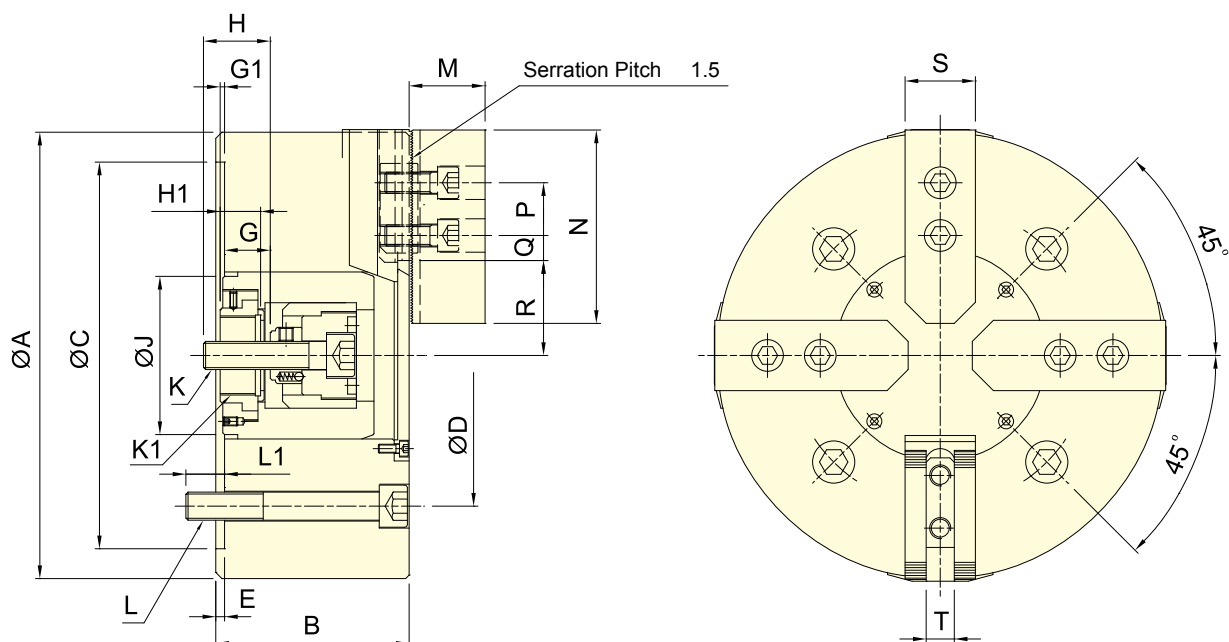
寸法

型式	A	B	C (H6)	D	E	F	G max.	G min.	H	H1	J	K	L	L1
3R-08	210	105	170	133.4	5	57	26	6	42.5	36	10.4	M20x2.5	3~M12	20
3R-10	254	115	220	171.4	5.5	64	36.5	11.5	25	39	15	M20x2.5	3~M16	22.5
3R-12	304	130	220	171.4	5	70	25	0	33	45.5	15	M24x3	3~M16	22

型式	M	M1	N	P	Q max.	Q min.	R	S	T (H7)	U	V	V1	W	W1	X
3R-08	38	18	82	2	68	64	10	7.7	12	26	16	3	35	7	M12
3R-10	40	19	102	2.6	82	78	10	11.3	15	32	18	3	40	7	M14
3R-12	51	24	125	2.5	102.5	97.5	10	11.3	17	36	20	3	50	7	M16



- CRANK 式で、2 組の 2 爪をそれぞれ独立して自動調心できる構造です。
- 4T シリーズは、角材やその他の不定形ワークの把握に適しています。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	ブランジャーストローク	爪ストローク(Dia.)	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
4T-08	17	13.6	210	24	16.0 (1630)	54.3 (5540)	3000	0.15	23.2	RD-120(N)	1.7(17)
4T-10	20	16	254	50	21.6 (2200)	79.4 (8100)	2100	0.35	44.3	RD-125(N)	2.2(22)
4T-12	20	16	304	50	21.6 (2200)	79.4 (8100)	1500	0.66	57.6	RD-125(N)	2.2(22)
4T-15	25	19.6	381	60	27.2 (2780)	105.3 (10750)	1200	2.25	118.3	RD-125(N)	2.7(27)

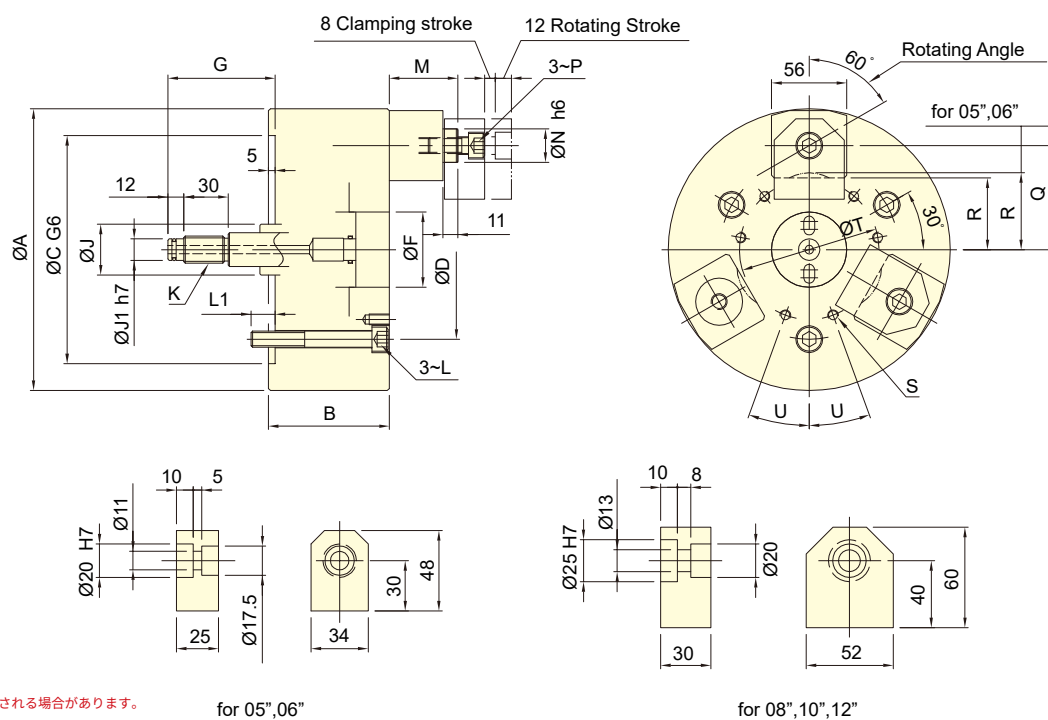
寸法

型式	A	B	C(H6)	D	E	G max.	G min.	G1 max.	G1 min.	H	H1	J	K
4T-08	210	91	170	133.4	5	32	15	2.5	-14.5	29	20	61	M14x2
4T-10	254	110	220	171.4	5	36.5	16.5	10	-10	36	23	90	M16x2
4T-12	304	110	220	171.4	5	36.5	16.5	10	-10	36	23	90	M16x2
4T-15	381	135	300	235	6	44.5	19.5	5	-20	45	28	110	M20x2.5

型式	K1	L	L1	M	N	P	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S	T
4T-08	M34x1.5	4~M2	20	38	95	25	25.25	13.25	46.1	39.3	35	14
4T-10	M45x1.5	4~M16	25	43	110	30	32.25	12.75	59	51	40	16
4T-12	M45x1.5	4~M16	25	43	110	30	54.75	15.75	59	51	40	16
4T-15	M55x2	4~M20	30	51	130	30	66.5	12.5	78.9	69.1	50	21



- 端面把握によりワークの変形を防止します。
- 薄肉ワークの加工に適しています。
- 把握補償機構により、異形状のワークにも確実に対応できます。
- エア圧検知機能はオプションです。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	回転ストローク mm	クランプストローク mm	爪補正量 mm	最大把握径 mm	最小把握径 mm	最大ドローバー引張力 kN (kgf)	最大把握力 kN (kgf)	最高回転速度 min ⁻¹ (r.p.m.)	慣性モーメント kg · m ²	重量 kg	対応シリンダー	最高使用圧力 MPa (kgf/cm ²)
3J-05	12	8	2	53	25	7.5(765)	6.0(612)	4000	0.02	11.0	RK-100 OR RK-100(N)	1.0(10)
3J-06	12	8	2	79	55	9.0(918)	7.5(765)	4000	0.04	12.0	RK-100 OR RK-100(N)	1.2(12)
3J-08	12	8	2	106	75	18.0(1835)	16.5(1680)	3500	0.13	23.0	RK-100 OR RK-100(N)	2.5(25)
3J-10	12	8	2.5	150	119	18.0(1835)	16.5(1680)	3500	0.30	33.0	RK-100 OR RK-100(N)	2.5(25)
3J-12	12	8	2.5	200	169	18.0(1835)	16.5(1680)	3000	0.56	44.0	RK-100 OR RK-100(N)	2.5(25)

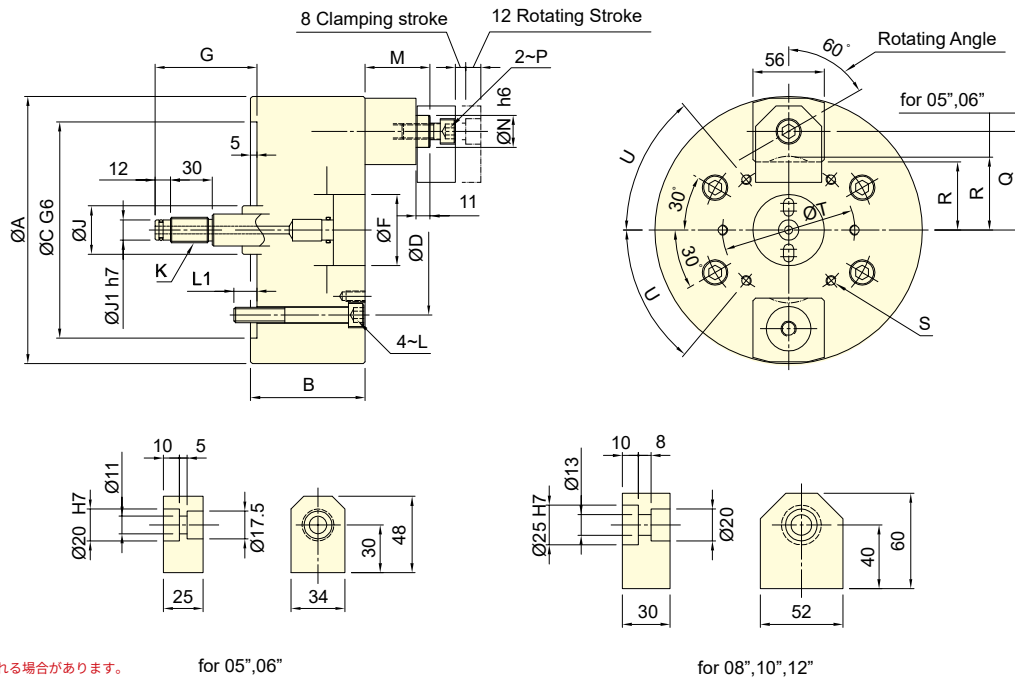
寸法

型式	A	B	C	D	F	G max.	G min.	J	J1	K
3J-05	135	86	110	82.6	40	75	55	25	9	M12x1.75
3J-06	165	86	140	104.8	45	75	55	28	12	M16x2
3J-08	210	90	170	133.4	56	80	60	38	16	M20x2.5
3J-10	254	95	220	171.4	56	75	55	38	16	M20x2.5
3J-12	304	95	220	171.4	56	75	55	38	16	M20x2.5

型式	L	L1	M max.	M min.	N	P	Q	R	S	T	U
3J-05	M10	15	56	36	20	M10	42.5	27	3~M6	50	-
3J-06	M10	15	56	36	20	M10	57.5	40	3~M8	64	-
3J-08	M12	18	71	51	25	M12	77.5	53.5	6~M8	104	20°
3J-10	M16	24	71	51	25	M12	99.5	75.5	6~M8	140	20°
3J-12	M16	24	71	51	25	M12	124.5	100.5	6~M8	190	20°



- 端面把握によりワークの変形を防止します。
- 薄肉ワークの加工に適しています。
- 把握補償機構により、異形状のワークにも確実に対応できます。
- エア圧検知機能はオプションです。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

for 05", 06"

for 08", 10", 12"

仕様

型式	回転ストローク	クランプストローク	爪補正量	最大把握径	最小把握径	最大ドローバー引張力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	対応シリンダー	最高使用圧力
	mm	mm	mm	mm	mm	kN (kgf)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg		MPa (kgf/cm ²)
2J-05	12	8	2	53	25	5.0(510)	4.0(408)	4000	0.015	9.0	RK-100 OR RK-100(N)	0.7(7)
2J-06	12	8	2	79	55	6.0(612)	5.0(510)	4000	0.035	9.8	RK-100 OR RK-100(N)	0.8(8)
2J-08	12	8	2	106	75	12.0(1224)	11.0(1122)	3500	0.12	20.3	RK-100 OR RK-100(N)	1.7(17)
2J-10	12	8	2.5	150	119	12.0(1224)	11.0(1122)	3500	0.28	30.7	RK-100 OR RK-100(N)	1.7(17)
2J-12	12	8	2.5	200	169	12.0(1224)	11.0(1122)	3000	0.52	41.2	RK-100 OR RK-100(N)	1.7(17)

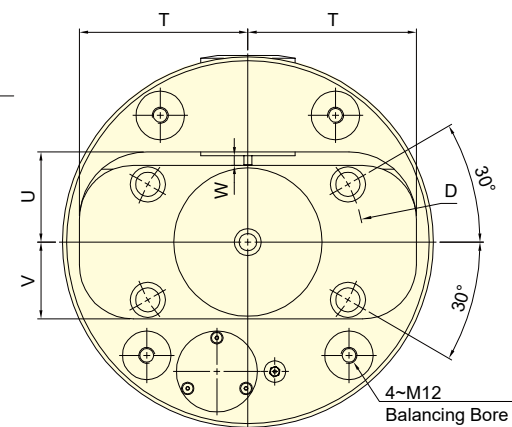
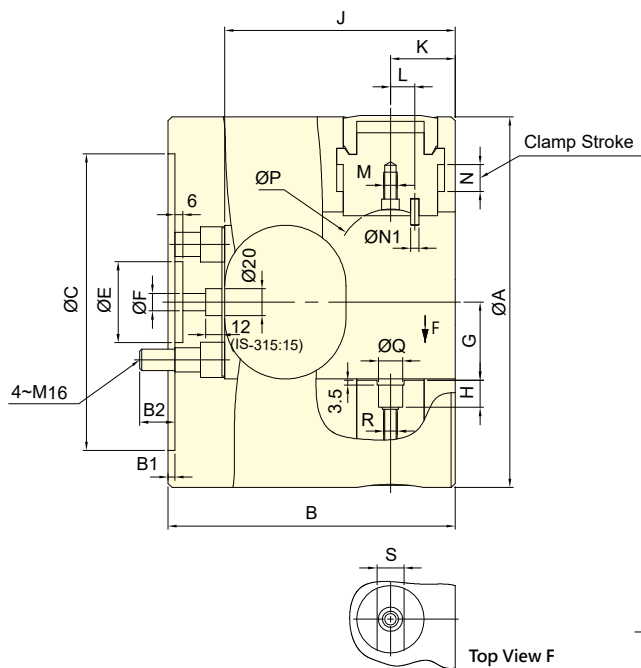
寸法

型式	A	B	C	D	F	G max.	G min.	J	J1	K
2J-05	135	86	110	82.6	40	75	55	25	9	M12x1.75
2J-06	165	86	140	104.8	45	75	55	28	12	M16x2
2J-08	210	90	170	133.4	56	80	60	38	16	M20x2.5
2J-10	254	95	220	171.4	56	75	55	38	16	M20x2.5
2J-12	304	95	220	171.4	56	75	55	38	16	M20x2.5

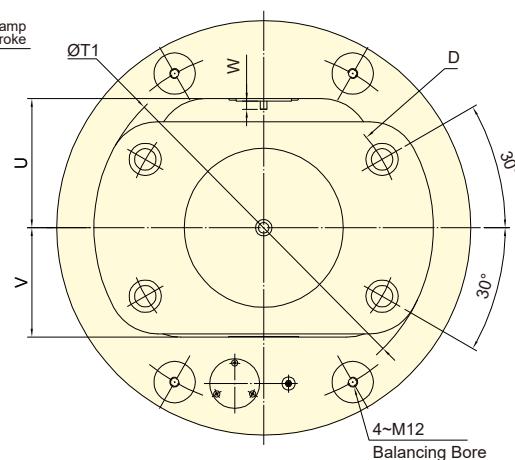
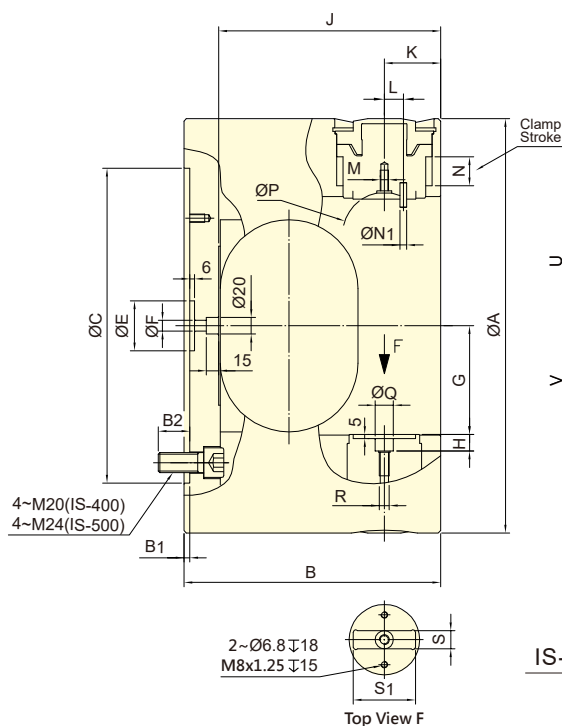
型式	L	L1	M max.	M min.	N	P	Q	R	S	T	U
2J-05	M10	15	56	36	20	M10	42.5	27	4~M6	50	30°
2J-06	M10	15	56	36	20	M10	57.5	40	4~M8	64	30°
2J-08	M12	18	71	51	25	M12	77.5	53.5	6~M8	104	50°
2J-10	M16	24	71	51	25	M12	99.5	75.5	6~M8	140	50°
2J-12	M16	24	71	51	25	M12	124.5	100.5	6~M8	190	50°



- 主軸回転中でもインデックス動作が可能で、複数の加工軸を迅速に切り替えられます。
- チャック各部に硬化処理、精密研削加工および直接潤滑を施しています。
- 切粉やクーラントの侵入を防ぐ密閉構造を採用。
- 高い剛性と優れた繰り返し精度を実現します。
- 独自のインデックス機構と油圧システムを採用し、チャック内部に圧力検知装置を備えることで、高い信頼性を実現します。



IS-254~IS-315



IS-400~IS-500

技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

型式	割出角度	爪ストローク	把握範囲最大径	把握範囲最大長さ	最高使用圧力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	ロータリージョイント	主軸貫通穴径	クランプ爪重量
	Deg	mm	mm	mm	kgf/cm ²	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg		mm	kg
IS-254	4x90°	20	65	160	45	19.5(1990)	3100	0.41	41	IRJ-5E1	61 以上	0.6
IS-275	4x90°	20	80	220	45	25.4(2590)	2500	0.61	52	IRJ-5E1	61 以上	1.2
IS-315	4x90°	20	100	230	45	25.0(2550)	1200	1.13	76	IRJ-5E1	61 以上	1.8
*IS-400	4x90°	30	170	260	45	34.5(3510)	1000	3.4	125	IRJ-5E1	61 以上	4.0
*IS-500	4x90°	35	220	310	45	45.7(4660)	1000	9.4	220	IRJ-5E1	61 以上	6.0

寸法

型式	A	B	B1	B2	C(H6)	D	E	F	G	H	J	K
IS-254	254	190	5	23	220	171.4	60	13	47.5	18	155	48
IS-275	275	213	5	26	220	171.4	60	13	58	20	171	48
IS-315	315	232	5	22	220	171.4	60	13	71	18.5	187	50
*IS-400	400	260	6	30	300	235	60	13	99	21	220	60
*IS-500	500	308	6	38	380	330.2	60	13	131	21	266	68

型式	L	M	N	N1	P	Q(H7)	R	S(H7)	S1	T	T1	U	V	W
IS-254	13	M8	20	5	40	18	M10	20	-	106	-	57	46.5	5.5
IS-275	18	M10	20	6	80	18	M10	20	-	125	-	67	57	7
IS-315	18	M10	20	6	75	24	M12	25	-	136	-	85	70	7.5
*IS-400	23	M10	30	8	100	22	M12	24	70	-	330	112	100	10
*IS-500	25	M10	35	8	100	22	M12	24	75	-	410	156	132	10

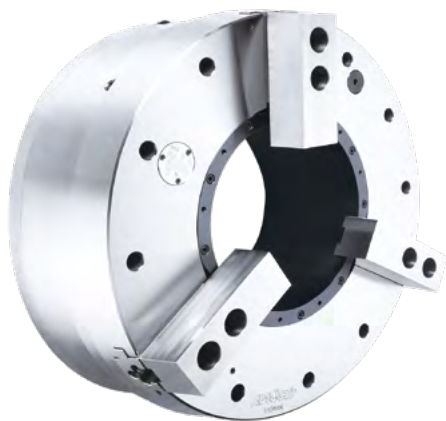


※ インデックス角度は 8 × 45°または指定角度に対応します。詳細については AUTOGRIP までお問い合わせください。

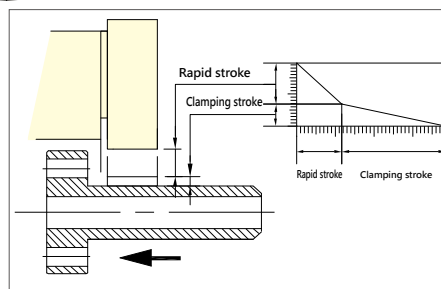
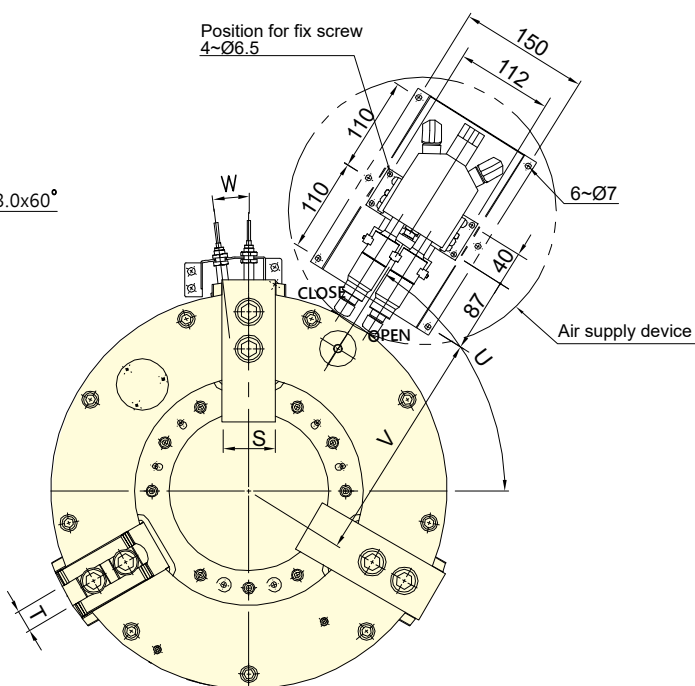
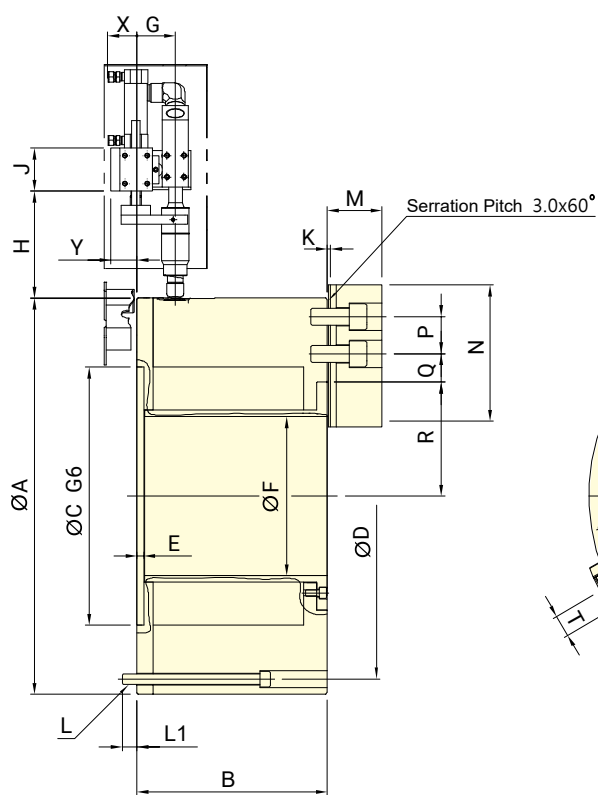
※ 最高回転速度は、油圧が最大圧力の場合にのみ達成可能です。また、使用圧力およびクランプ治具の重量は、上表に記載された値を超えないようにしてください。

※ 主軸回転中でもインデックス操作が可能です。ただし、高速回転中にインデックス操作を行う場合は、ワークが中間位置にある際のアンバランスによる振動を防止するため、回転速度を 50%まで下げることを推奨します。また、ワーク形状によっては、主軸回転中のインデックス操作ができない場合があります。

※ 「*」印の型式は受注生産品です。在庫はございません。



- 大径スルーホール 3 爪パワーチャック (エアシリンダー内蔵)
 - チャック内部に「圧力検知」装置を内蔵し、チャック内圧の急激な低下を検知することで、作業時の安全性を確保します。
 - エア供給システムを内蔵しているため、取り付け・メンテナンスが容易です。従来のシールリングによる摩耗の問題を解消し、メンテナンスにかかるコストと時間を削減します。
 - 「把握検知」装置を内蔵し、早送り動作中の爪によるワーク把握を防止します。また、チャック内部部品の損傷やワークの飛び出しを防止します。
 - 外径把握のみ対応。
 - ロングジョーストローク設計により、ワーク把握時の加工時間を短縮できます。
- 注意: 早送り動作中はワークを把握しないでください。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

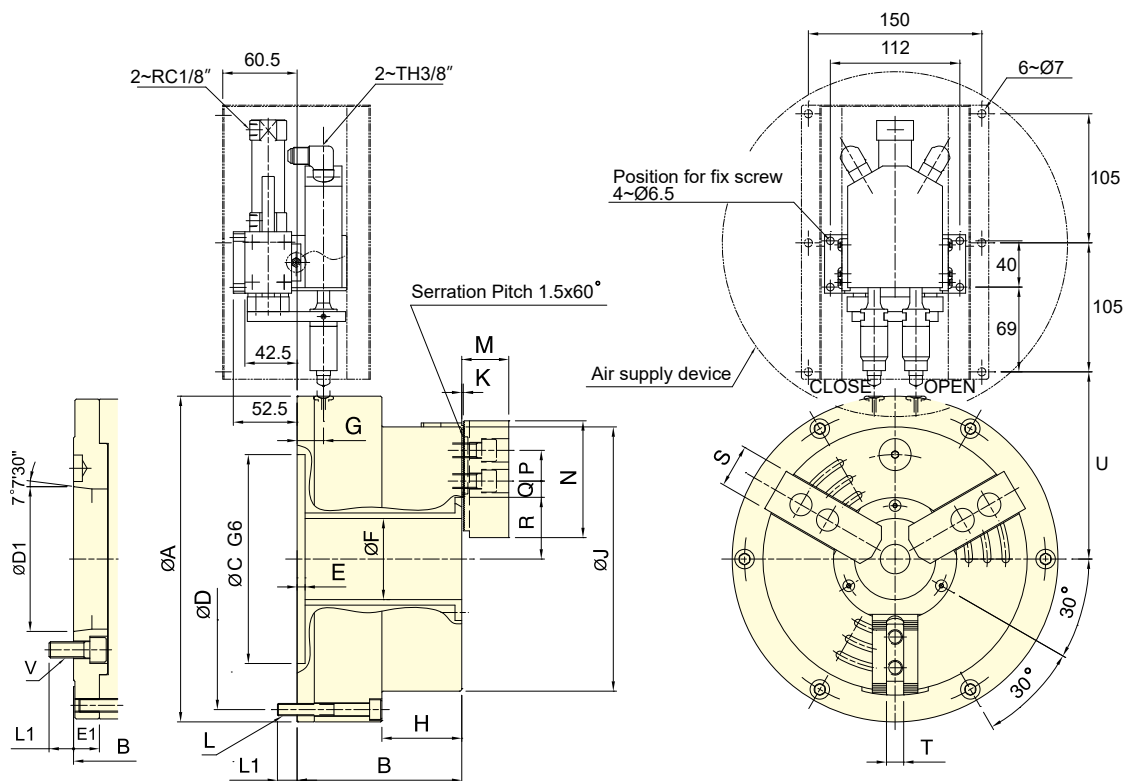
型式	貫通穴径	爪ストローク (Dia.)		最大把握径	最小把握径	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	空気消費量
	mm	mm		mm	mm	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg · m ²	kg	lit(at 6kgf/cm ²)
APS-185	185	26	14	460	127	110(11216)	1300	6.45	198	22

寸法

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	L1	M
APS-185	460	221	300	425	8	185	45	124	50	3.5	9~M12	17	63.7
型式	N	P	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S	T	U	V	W	X	Y
APS-185	165	43	37	17	145	125	62	25.5	58	272	7°	38	30



- 大径スルーホール・エアシリンダー内蔵 3 爪空圧パワーチャック。パイプ・チューブ加工に最適です。
- チャック内部の急激な圧力低下を監視する圧力検知機構を内蔵し、安全な作業を確保します。
- 外径把握のみ対応。
- エア供給システムを内蔵し、迅速な取り付けと容易なメンテナンスを実現。従来のエアシールリングにおける摩耗の問題を解消します。
- 取り付け・メンテナンスコストを削減し、設備のダウンタイムを最小限に抑えます。



AP-A

技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

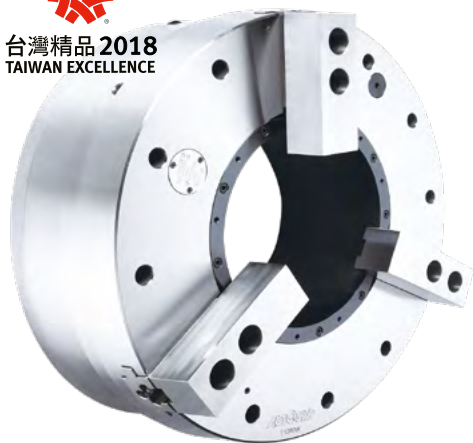
型式		貫通穴径	爪ストローク(Dia.)	最大把握	最小把握径	最高使用圧力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量	空気消費量	
		mm	mm	mm	mm	MPa (kgf/cm ²)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg	lit (at 6kgf/cm ²)	
AP-52	A6	52	5.9	170	15	0.6(6.1)	40.5(4128)	3900	0.2	26	30	3.1
AP-66	A6	66	7.6	215	24	0.6(6.1)	50(5097)	3000	0.4	38	45	5.1
AP-86	A8	86	8.9	268	43	0.6(6.1)	80(8156)	2800	0.7	58	72	8.7
AP-115	A8	115	10.6	330	55	0.6(6.1)	90(9174)	2000	1.7	92	112	12

寸法

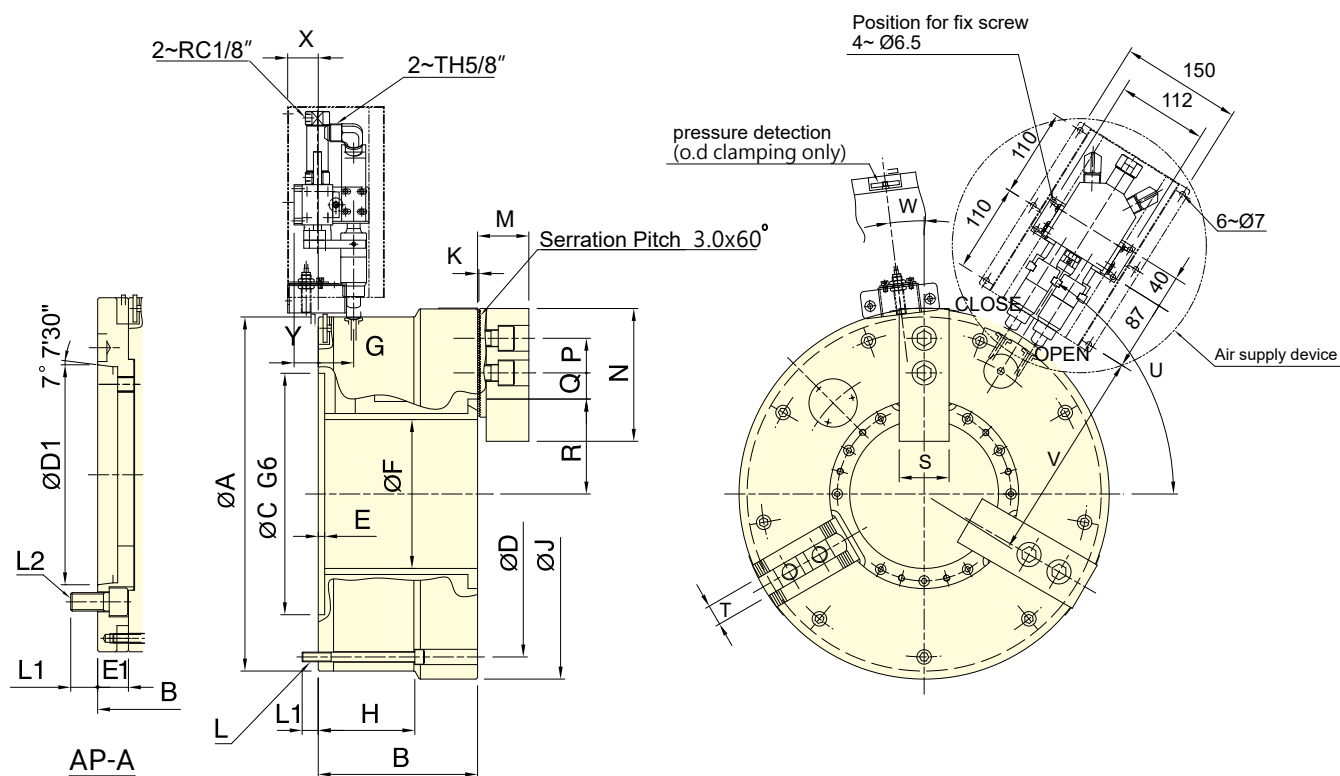
型式		A	B		C	D	D1	E	E1	F	G	H	J	K	L
AP-52	A6	235	121	140	170	215	106.38	6.5	19	52	21.5	58.5	170	2	6~M10
AP-66	A6	265	134	153	170	245	106.38	6.5	19	66	21.5	65	215	2	6~M10
AP-86	A8	315	142	169	220	295	139.72	6.5	27	86	21.5	67	268	2	6~M10
AP-115	A8	370	154	181	220	350	139.72	6.5	27	115	21.5	69	330	2	6~M10

型式		L1		M	N	P	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S	T	U	V
AP-52	A6	15	18	37	73	20	21.2	9.2	38	35.1	31	12	145.5	6~M12
AP-66	A6	16	18	38	95	25	23.7	8.7	50.2	46.4	35	14	159.5	6~M12
AP-86	A8	16	24	43	110	30	32.2	12.7	62.2	57.8	40	16	184.5	6~M16
AP-115	A8	16	24	51	130	30	44.7	14.7	77	71.7	50	21	212	6~M16

*AP-A タイプの寸法・仕様は赤字で表示しています。



- 大径スルーホール・エアシリンダー内蔵 3 爪空圧パワーチャック。パイプ・チューブ加工に最適です。
- チャック内部の急激な圧力低下を監視する圧力検知機構を内蔵し、安全な作業を確保します。
- 外径把握のみ対応。
- エア供給システムを内蔵し、迅速な取り付けと容易なメンテナンスを実現。従来のエアシールリングにおける摩耗の問題を解消します。
- 取り付け・メンテナンスコストを削減し、設備のダウンタイムを最小限に抑えます。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

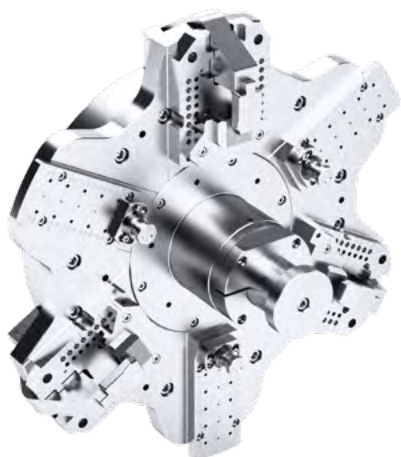
仕様

型式		貫通穴径	爪ストローク(Dia.)	最大把握径	最小把握径	最高使用圧力	最大把握力	最高回転速度	慣性モーメント	重量		空気消費量
		mm	mm	mm	mm	MPa (kgf/cm ²)	kN (kgf)	min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg	lit(at 6kgf/cm ²)	
AP-145	A11	145	14	420	62	0.6(6.1)	110(11213)	1500	3.8	156	182	17.8
AP-185	A15	185	14	460	100	0.6(6.1)	160(16310)	1700	6.0	188	223	22
AP-230	A15	230	17	535	170	0.6(6.1)	150(15290)	1300	11.1	265	310	34
AP-275	A20	275	17	580	200	0.6(6.1)	160(16310)	1100	15.5	301	346	39
AP-320	A20	320	17	658	200	0.6(6.1)	180(18348)	1000	27.2	415	505	45
AP-375	A20	375	24	738	260	0.6(6.1)	210(21406)	900	44.2	530	545	55

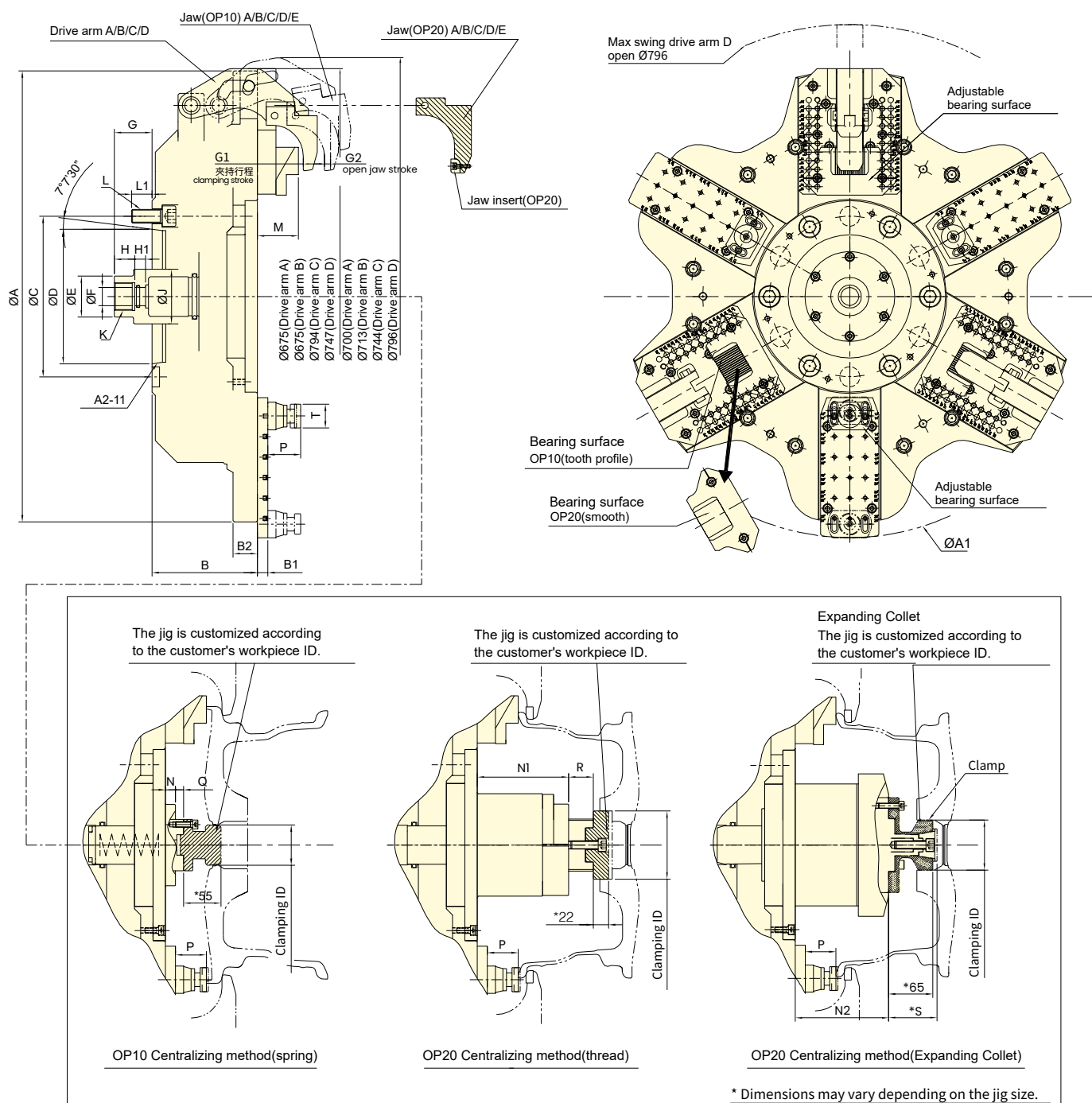
*AP-A タイプの寸法・仕様は赤字で表示しています。

寸法

型式		A	B		C	D	D1	E	E1	F	G	H	J	K	L	L1	
AP-145	A11	400	198	231	300	365	196.87	8	33	145	34	120	420	3.5	9~M12	20	31
AP-185	A15	460	198	238	300	405	285.78	8	40	185	44	120	460	3.5	9~M12	20	35
AP-230	A15	515	226	266	380	483	285.78	8	40	230	49	145	535	3.5	6~M16	24	35
AP-275	A20	560	232	272	380	528	412.78	8	40	275	52	152	580	3.5	6~M16	24	35
AP-320	A20	615	256	306	520	580	412.78	8	50	320	55	116.5	658	3.5	9~M16	25	33
AP-375	A20	690	272	322	520	650	412.78	8	50	375	55	127	738	3.5	9~M16	28	33
型式		L2		M	N	P	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S	T	U	V	W	X	Y
AP-145	A11	6~M20		63.7	165	43	53.5	23.5	98	91	62	25.5	57°	242	0°	38	20
AP-185	A15	6~M24		63.7	165	43	53.5	23.5	118	111	62	25.5	58°	272	7°	38	20
AP-230	A15	6~M24		71.7	180	60	48.5	18.5	145	136.5	64	25.5	30°	300	7°	33	15
AP-275	A20	6~M24		71.7	180	60	48.5	18.5	167.5	159	64	25.5	30°	322	7°	30	12
AP-320	A20	6~M24		81.5	210	60	60.5	24.5	190	181.5	75	30	52°	350	7°	27	9
AP-375	A20	6~M24		81.5	210	60	66.5	24.5	223.5	211.5	75	30	52°	387	7°	27	9



- 高品質合金鋼を採用。すべての摺動面に表面硬化処理と精密研削加工を施し、優れた耐久性と安定した作動性能を実現。
 - 乗用車用アルミホイールの粗加工から仕上げ加工まで幅広く対応。
 - サポート部およびシール面の調整、ドライブアームと爪の交換により、13 ～ 24 インチのホイールサイズに対応。
 - 交換可能な治具により、加工工程に応じたさまざまなセンタリング方式に対応し、高い加工精度と生産の柔軟性を実現。
 - CNC 旋盤、専用ホイール加工機、複合加工機に対応。
- 対応爪およびドライブアームはオプションでご用意しています。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

仕様

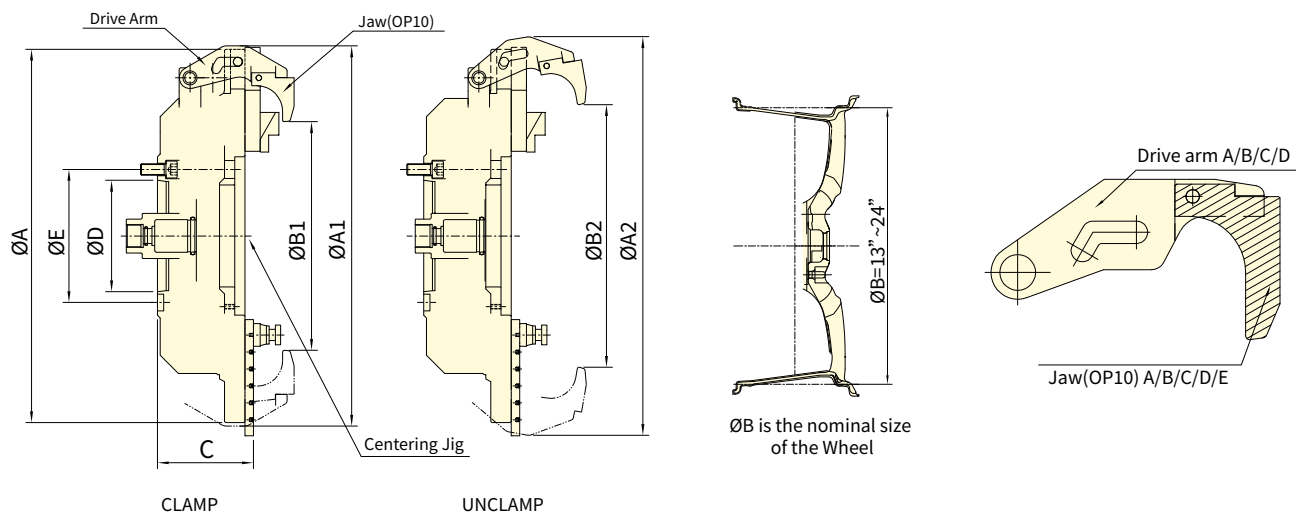
型式		総軸方向ストローク	爪開きストローク	クランプストローク	ホイール最大把握径	ホイール最小把握	最大ドローバー引張力	最大把握力
		mm	mm	mm	inch	inch	kN (kgf)	kN (kgf)
3FW-26	A11	40	9	31	24"	13"	34.3(3500)	30.9(3150)

型式		最高回転速度	慣性モーメント	重量 (治具なしd)	重量 (OP10治具付属)	重量 (OP20治具付属)	対応シリンダー	最高使用圧力
		min ⁻¹ (r.p.m.)	kg・m ²	kg	kg	kg		MPa kgf/cm ²
3FW-26	A11	2200	7.3	160	180	190~200	RE-A1340 RC-1240	3.2(33)

寸法

型式		A	A1	B	B1	B2	C	D	E	F	G max.	G min.	G1	G2	H	H1	J
3FW-26	A11	660	706	154.5	15	36	235	196.87	60	26.5	55	15	31	9	30	15.5	80

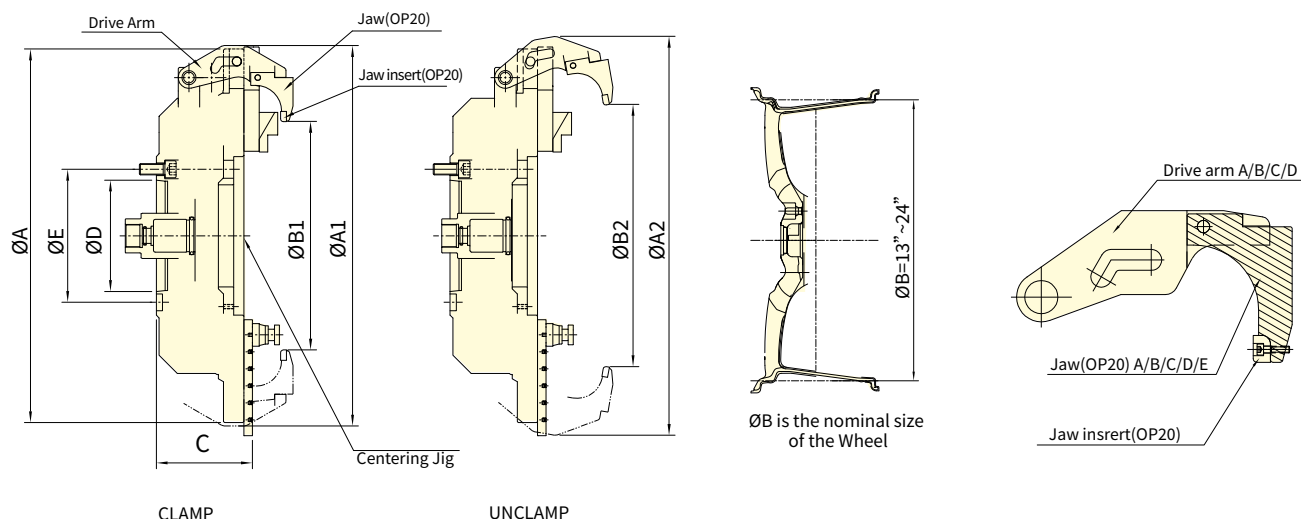
型式		K	L	L1	M	N	N1	N2 max.	N2 min.	P max.	P min.	Q max.	Q min.	R max.	R min.	S max.	S min.	T
3FW-26	A11	M40x1.5	6~M20	30	60	15	134	220	38	48	42	15	0	106	32	71.5	66.5	35



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

ドライブアーム ホイールサイズ	ドライブアーム A		ドライブアーム B		ドライブアーム C		ドライブアーム D	
	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2
13"	Jaw A							
	339	400						
14"	Jaw B							
	364	425						
15"	Jaw C							
	392	453						
16"	Jaw D		Jaw A					
	421	482	419	480				
17"	Jaw E		Jaw B					
	445	506	444	505				
18"			Jaw C		Jaw A			
			472	533	477	538		
19"			Jaw D		Jaw B			
			501	502	502	563		
20"			Jaw E		Jaw C		Jaw A	
			525	586	530	591	530	591
21"					Jaw D		Jaw B	
					559	620	555	616
22"					Jaw E		Jaw C	
					583	644	583	644
23"							Jaw D	
							607	668
24"							Jaw E	
							633	694
チャック最大径 ØA	Ø660							
クランプ時最大外径 ØA1	Ø675		Ø675		Ø694		Ø747	
アンクランプ時最大外径 ØA2	Ø700		Ø713		Ø744		Ø796	
ホイールサイズ ØB	13"~17"		16"~20"		18"~22"		20"~24"	
C	169.5							
ØD	196.87							
ØE	235							

※ 同色のブロックは、異なるドライブアームと爪の組み合わせで、同じサイズのホイールを把握できることを示しています。
組み合わせは、機械側の使用可能なスペースに応じて選択してください。
例えば、ドライブアーム A + 爪 D で 16 インチホイールを把握できるほか、ドライブアーム B + 爪 A の組み合わせでも 16 インチホイールを把握できます。



技術仕様は予告なく変更される場合があります。

ドライブアーム ホイールサイズ	ドライブアーム A		ドライブアーム B		ドライブアーム C		ドライブアーム D	
	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2	最小内径 ØB1	最大内径 ØB2
13"	Jaw A							
	335	396						
14"	Jaw B							
	362	423						
15"	Jaw C							
	392	453						
16"	Jaw D		Jaw A					
	417	478	415	476				
17"	Jaw E		Jaw B					
	445	506	442	503				
18"			Jaw C		Jaw A			
			472	553	473	534		
19"			Jaw D		Jaw B			
			497	558	500	561		
20"			Jaw E		Jaw C		Jaw A	
			525	586	530	591	526	587
21"					Jaw D		Jaw B	
					555	616	553	614
22"					Jaw E		Jaw C	
					583	644	583	644
23"							Jaw D	
							603	664
24"							Jaw E	
							633	694
チャック最大径 ØA	Ø660							
クランプ時最大外径 ØA1	Ø675		Ø675		Ø694		Ø747	
アンクランプ時最大外径 ØA2	Ø700		Ø713		Ø744		Ø796	
ホイールサイズ ØB	13"~17"		16"~20"		18"~22"		20"~24"	
C	169.5							
ØD	196.87							
ØE	235							

※ 同色のブロックは、異なるドライブアームと爪の組み合わせで、同じサイズのホイールを把握できることを示しています。
組み合わせは、機械側の使用可能なスペースに応じて選択してください。
例えば、ドライブアーム A + 爪 D で 16 インチホイールを把握できるほか、ドライブアーム B + 爪 A の組み合わせでも 16 インチホイールを把握できます。