



SPECIFICATIONS (OUTSIDE GRIP)		仕 様 (外径把握時)	
PLUNGER STROKE プランジャストローク	14 mm	MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE 許容最大入力	50 kN (5098 kgf)
JAW STROKE (IN DIA) ジョーストローク(直径で)	9.0 mm	MAX STATIC GRIPPING FORCE 最大静的把握力	110 kN (11217 kgf)
MAX PERMISSIBLE SPEED 許容最高回転速度	3000 min <sup>-1</sup>	MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE 許容最大入力	3.4 MPa (34.4 kgf/cm <sup>2</sup> )
MASS 質量	74 kg	MINIMUM OPERATING INPUT FORCE (OIL PRESS 0.9MPa) VAS USE THE STANDARD CYLINDER/ 最低使用入力 (標準シリンダでは 油圧力 0.9MPa)	10 kN (1020 kgf)
MOMENT OF INERTIA 慣性モーメント	0.88 Kg·m <sup>2</sup>	OPERATING CYLINDER 使用シリンダ	Y1530R
DYNAMIC GRIPPING FORCE AT MAX SPEED 最高回転時の動的把握力	36.7 kN (3742 kgf)	MAX PERMISSIBLE OIL PRESS 許容最大油圧力	2.2 MPa (22.2 kgf/cm <sup>2</sup> )
OPERATING CYLINDER 使用シリンダ	Y1530R	MINIMUM OPERATING INPUT FORCE (OIL PRESS 0.9MPa) VAS USE THE STANDARD CYLINDER/ 最低使用入力 (標準シリンダでは 油圧力 0.9MPa)	10 kN (1020 kgf)

上記仕様は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  
セレーション上面から22mmの高さでの(実測)値を示す)  
内径把握時の許容最大入力は外径把握時の2/3となる。  
許容最大入力以外の項目は外形把握の場合と同じ。

THE MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE OF  
INSIDE GRIP IS 2/3 OF THE MAX  
PERMISSIBLE INPUT FORCE OF OUTSIDE GRIP.  
ITEMS OTHER THAN MAX PERMISSIBLE INPUT FORCE  
ARE THE SAME AS OUTSIDE GRIP.

**要注意**

- Tナットがマスタージョー一端から飛出した状態で使用しないで下さい
- Tナットをマスタージョーに取付ける向きは決まっており、逆向きに入らない構造になっております。逆向きに無理矢理入れるような行為は行わないでください。
- Tナットは必ず標準のものを使用し、追加加工は行わないでください。

**注記**

- 工作物は端面をロケータに当てた状態で把握してください。
- 北川チャック専用グリースを取扱説明書にしたがってグリースアップしてください。
- カバーへの追加加工はピン穴程度とします。  
追加加工を行う場合は深さを12mm以内とし、カバーを変形させたりキリ穴先端が貫通しないよう注意してください。
- 工作物の把握部やロケート面の状態、ジョーの剛性や把握面の状態、把握径やロケート位置などの条件によっては、引込みが不安定になることがあります。その場合は、内部部品の調整、または交換が必要になることがあります。
- シリンダは内径把握、外径把握に力かわらず常に引き側で使用してください。押し側で使用することは避けてください。内外径把握の切替は、取扱説明書にしたがって作業を行う必要があります。

**NOTICE**

- T-NUTS SHOULD NOT BE PROTRUDED FROM ANY END OF MASTER JAW IN THE RADIUS DIRECTION.
- THE INSERTION DIRECTION OF T-NUT TO MASTER JAW IS DECIDED IN FORM WHICH CANNOT BE INSERTED FOR OPPOSITE.
- STANDARD T-NUT SHOULD BE USED AND ANY ADDITIONAL PROCESSING IS NOT ALLOWED.

**NOTE**

- A WORKPIECE SHOULD BE CLAMPED WHILE PRESSING TO THE LOCATOR.
- KITAGAWA CHUCK GREASE SHOULD BE LUBRICATED INTO THE CHUCK BODY AT APPROPRIATE INTERVAL REFERRED TO THE INSTRUCTION MANUAL.
- ADDITIONAL MACHINING TO THE COVER IS TO BE PIN HOLE. POSSIBLE DEPTH IS TO BE WITHIN 12mm SO THAT THE COVER IS NOT TO BE PENETRATED OR DISTORTED.
- DEPENDING ON THE CONDITION OF GRIPPING SURFACE OR DATUM SURFACE ON WORKPIECE. RIGIDITY OF JAWS, CONDITION OF GRIPPING AREA, GRIPPING DIAMETER AND POSITION OF LOCATE. PULL-IN ACTION MAY BECOME UNSTABLE. IN THE CASE, ADJUSTMENT OR EXCHANGE OF INTERNAL PARTS MAY BE NECESSARY.
- CYLINDER SHOULD BE ALWAYS USED AT RETRACTING-WARD REGARDLESS OF GRIPPING DIAMETER OF INNER OR OUTER. PLEASE AVOID TO USE AT EXTRACTING-WARD. THE CHANGE OF GRIPPING DIAMETER OF INNER OR OUTER SHOULD BE DONE WITH REFERING INSTRUCTION MANUAL.

CAREER	SCALE	TYPE	DL212	WEIGHT	kg
MANAGER	2:3	NAME	パワーチャック 12 POWER CHUCK 12		
CHIEF	3RD ANGLE	NAME	DL212 カイケイ DL212 OUTSIDE VIEW		
DRAWN BY		DRW NO.	61P-26-1694		
KITAGAWA IRON WORKS CO., LTD.	DATE				