

# 特許 APS油圧ホローチャック

## 段取り時間の『みなおし』

### ① 生爪の再成形が不要（再段取時の成形は殆ど必要ありません）

再現精度の向上

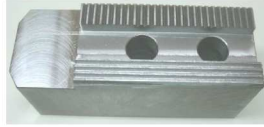
APS機構により爪交換精度の向上【AccuraPositioningSystem】・・・位置決め機構

従来の生爪



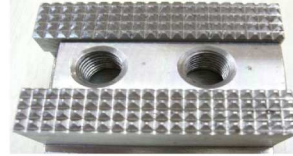
<最大値;公差分の芯ズレあり  
再成形要>

APS用専用生爪



APS機構により芯ズレ向上

APS対応のマスタージョウ



<APS機構は従来の生爪も使用可能>

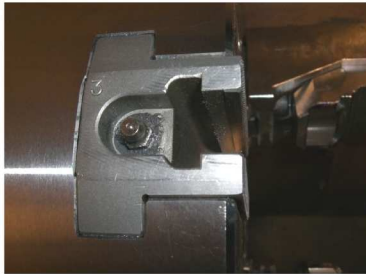
Tナット



※APS油圧ホローチャック(セレーションピッチ(P=3))に移行時、セレーションピッチにより従来の生爪を用いることは可能ですが、保証は出来ません。

### ② 旋盤の削りに、最適なダブルスライドを採用

一般の油圧チャック  
シングルスライド



APS油圧ホローチャック  
ダブルスライド仕様の為、剛性も向上



### ③ 端面に多目的タップ（2 x 3 = 6ヶ所）

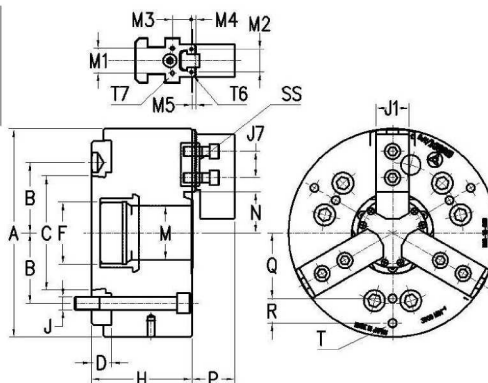
端面には、多目的タップ穴があります。（標準仕様） 突き当て・段取りにご利用できます。



### ④ ご参考：一般の油圧チャックの特性

繰り返し精度が出し難い  
Tナットとキー溝の隙間分だけ  
芯がずれる可能性あり

爪交換毎に殆どの場合成形加工が必要となります  
爪成形時間:計約20分~30分以上

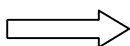


仕様		型式	HA5-6-35 -11	HA6-8-46 -33	HA6-10-66B -44	HA8-10-66 -45	HA8-12-67 -12	HA11-15-103 -17	
爪ストローク(直径)	mm		4.7	6.4	8	8	8	9.5	
ピストンストローク	mm		15	20	25	25	25	30	
把握径	最大	mm	150	190	230	230	275	340	
	最小	mm	5	10	20	20	25	55	
把握力	KN		44.1	78.45	94.14	94.14	114.7	147	
シリンダー許容推力	KN		17.15	28.14	36.95	36.95	42.9	51.9	
許容最高回転数	Min-1		4500	4000	3600	3600	2500	1800	
GD2	N-m <sup>2</sup>		2.35	4.9	14.21	14.21	38.22	103.9	
重量	Kg		16	25	41.5	41.5	75	137	
適用シリンダー									
寸法	A		168	210	254	254	305	381	
	F		M42P1.5	M55P1.5	M60P2.0	M76P1.5	M76P1.5	M112P2.0	
	N	MAX.		29	40	50	50	54	72
		MIN.		26.7	36.8	46	46	50	67.3
	M		35	46	66	66	67	103	
	Q		-	60	80	80	85	100	
	R		-	25	30	30	45	60	
	SS		P1.5	P1.5/P3.0(OP)	P1.5/P3.0(OP)	P1.5/P3.0(OP)	P1.5/P3.0(OP)	P3.0	
	J7		25	25	32	32	32	50	
	取付ボルト		M8	M12	M12	M12	M14	M20	

※OP=オプション

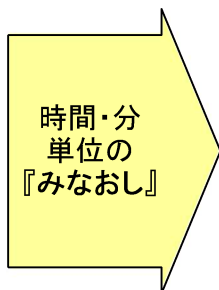
### 旋盤作業の『みなおし』

1. 加工時間の短縮



『秒単位のみなおし』

2. 機械稼働率のアップ



時間・分単位の『みなおし』

生爪交換毎に生爪成形加工が必要となります

対応課題

受注生産

多品種少量生産

多頻度段取り



生爪成形加工回数の大幅削減

機械稼働率UPに特許APSチャックが有効です

分単位の削減効果: 10分から30分

販売店

発売元 有限会社シンセテック  
〒300-1532 茨城県取手市谷中10-1  
Tel:0297-82-3311 Fax:0297-82-5588  
E-mail:fmc@synthe.jp