



HD

ワークドライビングセンター Work-driving Centers



● 特長 Characteristics

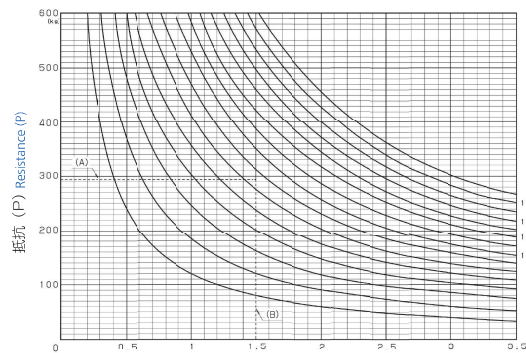
- 爪作動に油圧機構を採用しており、爪が独立して作動することにより端面を均一に保持します。
- 爪、センター軸の材質にハイス鋼を使用しており、高耐久性を実現しました。
- A hydraulic pressure mechanism is adopted for jaw operation. As the jaws function independently, the end faces are gripped homogeneously.
- The jaws and the center shaft are made from high-speed steel, achieving high durability.

● ご使用について Regarding use

- 油圧機構用の油の補給は特に必要ありませんが、本体より爪の出先の寸法（仕様表（P.25）の $\phi 1$ ）が全ての爪で以下の高さになった場合、作動油を補充してください。
HD32/38 HD46/52 $\Rightarrow$ 7.5mm
HD75, HD100 $\Rightarrow$ 12.5mm
- 加工物のセンター穴（口元径）は下の範囲内でご使用ください。
HD32/38=8mm以下 HD46/52=10mm以下
HD75=14mm以下 HD100=10mm以上20mm以下
- 許容スラスト推力
HD32/38=1000kgf HD46/52=1200kgf
HD75=2400kgf HD100=3200kgf
- 加工時の回転方向を確認し、R（正回転）、L（逆回転）をご指定ください。
- 調質材等硬度の入った材料についてはお問合せください。

- It is unnecessary to replenish oil for the hydraulic pressure mechanism, but if the height of every jaw ($\phi 1$ in the spec table (P.25)) is as follows, please replenish working oil.
HD32/38, HD46/52 $\Rightarrow$ 7.5 mm
HD75, HD100 $\Rightarrow$ 12.5 mm
- The center hole (mouth diameter) of each workpiece shall be within the following range.
HD32/38 = 8 mm or less HD46/52 = 10 mm or less
HD75 = 14 mm or less HD100 = 10 mm to 20 mm
- Allowable thrust
HD32/38 = 1,000 kgf HD46/52 = 1,200 kgf
HD75 = 2,400 kgf HD100 = 3,200 kgf
- Please check the rotational direction at the time of processing, and specify R (normal rotation) or L (inverse rotation).
- As for hard materials such as thermal refined steel, please contact us.

● 推力選定表 Thrust selection table



比 (被加工物外径 / 使用WDC爪外径)
Ratio (Outer diameter of a workpiece/Outer diameter of the used WDC jaw)

加工推力 加工に必要な推力を算出します
Processing thrust:
Necessary thrust for processing is calculated.

(例) Example

材質……………S45C
Material
被加工物外径…………… $\phi 30$
Outer diameter of a workpiece
WDC爪外径……………20mm
Outer diameter of the WDC jaw
切り込み（片肉）……………4mm
Notch (one side)
送り……………0.35mm/rev
Feeding
比切削抵抗（概略）……………210kgf/mm²
Specific cutting resistance (outline)

(A) $P = 210 \times 4 \times 0.35 = 294 \text{ kgf}$

(B) 比 $\frac{30}{20} = 1.5$
Ratio

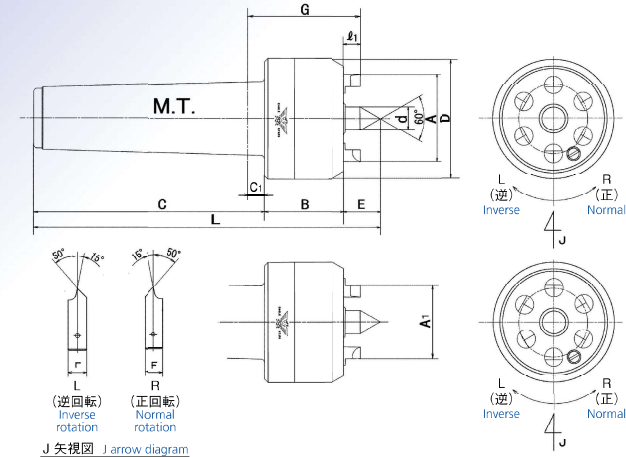
∴表よりスラスト推力は約800kgf
From this table, thrust is about 800 kgf.

※この表の推力値はロックウェル「C」スケールに於いて25以下の材料硬度によるものです。

*The thrust values in this table are those for the case in which material hardness is 25 or less in the Rockwell hardness C-Scale.

HD

ワークドライビングセンター Work-driving Centers



J 矢視図 J arrow diagram

● 主要仕様 Main specs

単位 unit: mm

コードNo. Code No.	回転 Rotation	型番 Model No.	外径 Outer diameter	加工ワーク径 Diameter of a workpiece	A	A1	B	C	C1	D	d	E	G	$\phi 1$	L	F	爪数 No. of jaws
WDU4-321	R	No.4	HD32	32~54	-	32	48	110	8	56	12	20	66	10	178	11	5
WDU4-322	L		HD32	32~54	-	32											
WDU4-381	R		HD38	38~64	38	-											
WDU4-382	L		HD38	38~64	38	-											
WDU4-461	R		HD46	46~78	-	46											
WDU4-462	L	No.5	HD46	46~78	-	46	48	139	10	72	14	22	70	10	184	11	6
WDU4-521	R		HD52	52~88	52	-											
WDU4-522	L		HD52	52~88	52	-											
WDU5-321	R		HD32	32~54	-	32											
WDU5-322	L		HD32	32~54	-	32											
WDU5-381	R		HD38	38~64	38	-											
WDU5-382	L		HD38	38~64	38	-											
WDU5-461	R		HD46	46~78	-	46											
WDU5-462	L		HD46	46~78	-	46											
WDU5-521	R		HD52	52~88	52	-											
WDU5-522	L		HD52	52~88	52	-											
WDU5-751	R	No.6	HD75	75~130	75	-	65			97	20	30	90	15	234	16	8
WDU5-752	L		HD75	75~130	75	-											
WDU5-101	R		HD100	100~170	100	-											
WDU5-102	L		HD100	100~170	100	-											

■ M.T.に対するセンターの振れ（最大）TIR 0.01

■ 加工時の回転方向に合わせて回転方向 <R（正回転）> <L（逆回転）> をご指定ください。

■ HD32R/L、HD38R/Lは本体が共通です。

HD46R/L、HD52R/Lは本体が共通です。

■ Center runout with respect to M.T. (max): TIR 0.01

■ Please specify the direction of rotation "R (normal rotation)" or "L (inverse rotation)" according to the rotational direction at the time of processing.

■ The same body is used for HD32R/L and HD38R/L.

The same body is used for HD46R/L and HD52R/L.

(寸法は設計変更により変わることがあります)

(Dimensions are subject to change due to design modifications.)