

日本工作用機器工業会規格

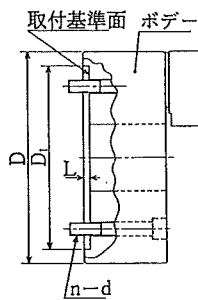
TES

3101 - 1990

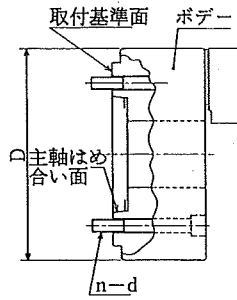
パワーチャックの寸法

1. 適用範囲 この規格は、工作機械に用いる三つづめパワーチャック（以下チャックという）の呼び径及び取付部寸法について規定する。
2. 用語の意味 この規格で用いる用語の意味は、次による。
- (1) パワーチャック チャックの把握操作が動力で行われるチャック。
- (2) C形マウンティングチャック 取付部のはめ合い面が円筒（シリンダリカル）になったもので、主としてアダプタプレートを経由して工作機械の主軸に取り付ける形式のチャック。
- (3) A形マウンティングチャック 取付部のはめ合い面が凹形テーパになったもので、この規格ではJISB6109（旋盤の主軸端及び面板）のA₁及びA₂形に適合するものをいい、主として直接主軸に取り付ける形式のチャック。
3. チャックの寸法 チャックの呼び径、及び取付部寸法は次による。

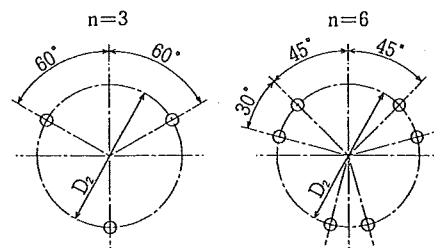
C形マウンティング



A形マウンティング



ボルト配置



寸法の単位 mm

呼び径	ボデー外径 D ± 5%	C形マウンティングチャック				A形マウンティングチャック		
		D ₁ H6	L	D ₂	n-d	主軸端番号	D ₂	n-d
100	100	85	4	70.6 ± 0.15	3-M10			
125	125	110	4	82.6 ± 0.15	3-M10			
160	160	140	6	104.8 ± 0.2	6-M10	A ₂ -5	104.8 ± 0.2	6-M10
						A ₂ -6	133.4 ± 0.2	6-M12
200	200	170	6	133.4 ± 0.2	6-M12	A ₂ -5	104.8 ± 0.2	6-M10
						A ₂ -6	133.4 ± 0.2	6-M12
250	250	220	6	171.4 ± 0.2	6-M16	A ₂ -6	133.4 ± 0.2	6-M12
						A ₂ -8	171.4 ± 0.2	6-M16
315	315	220	6	171.4 ± 0.2	6-M16	A ₂ -6	133.4 ± 0.2	6-M12
						A ₂ -8	171.4 ± 0.2	6-M16
400	400	300	6	235.0 ± 0.3	6-M20	A ₂ -8	171.4 ± 0.2	6-M16
						A ₂ -11	235.0 ± 0.3	6-M20
500	500	380	6	330.2 ± 0.3	6-M22	A ₂ -11	235.0 ± 0.3	6-M20
						A ₂ -15	330.2 ± 0.3	6-M22
630	630	380	6	330.2 ± 0.3	6-M22	A ₂ -11	235.0 ± 0.3	6-M20
						A ₂ -15	330.2 ± 0.3	6-M22