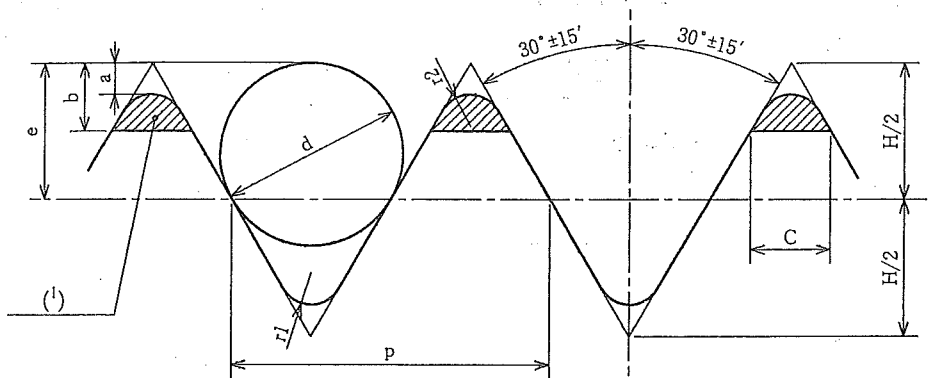


パワーチャックのジョー取付部寸法

1. 適用範囲 この規格は、工作機械に用いるパワーチャック（以下チャックという）のマスタジョーと、トップジョーの取付部のセレーションとTナットの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) マスタジョー 工作物を直接把握するつめを取り付けるつめ受台で、つめの駆動機構と直接かみ合っているつめ。
 - (3) トップジョー マスタジョーに取り付けて使用し、工作物を直接把握するつめ。
 - (4) Tナット マスタジョーのT溝にはめ合わせて、トップジョーの取り付けに用いるT溝ナット。
3. セレーションの寸法 セレーションの寸法は、図1及び表1による。

図 1



注(1) ハッチング部分は、歯形状の許容範囲を示す。

表 1

単位 mm

呼び	P	H/2	r1	r2 最小	c 最大	d ⁽²⁾	e	測定寸法	
								a 最小	b 最大
1.5×60°	1.5	0.650	0.12~0.20	0.24	0.502	0.866	0.650	0.24	0.435
2.5×60°	2.5	1.083	0.20~0.30	0.36	0.779	1.443	1.083	0.36	0.675
3.0×60°	3.0	1.299	0.22~0.35	0.42	0.901	1.732	1.299	0.42	0.780

注(2) このピン径は推奨値である。これより異なるピン径を使用する場合は、メーカーの責任においてこの規格に適合するよう換算を行うこと。

4. セレーションのピッチ誤差 セレーションに許容される累積ピッチ誤差は、表2による。

表 2

許容誤差 mm	セレーシヨンの呼び					
	1.5 × 60°		2.5 × 60°		3.0 × 60°	
	測定長さ mm	歯数	測定長さ mm	歯数	測定長さ mm	歯数
±0.008	30	20	30	12	30	10
±0.013	60	40	60	24	60	20
±0.018	90	60	90	36	90	30
±0.023	120	80	120	48	120	40
±0.028	150	100	150	60	150	50

5. Tナットの寸法 Tナットとトップジョーの寸法は、図2及び表3による。

図 2

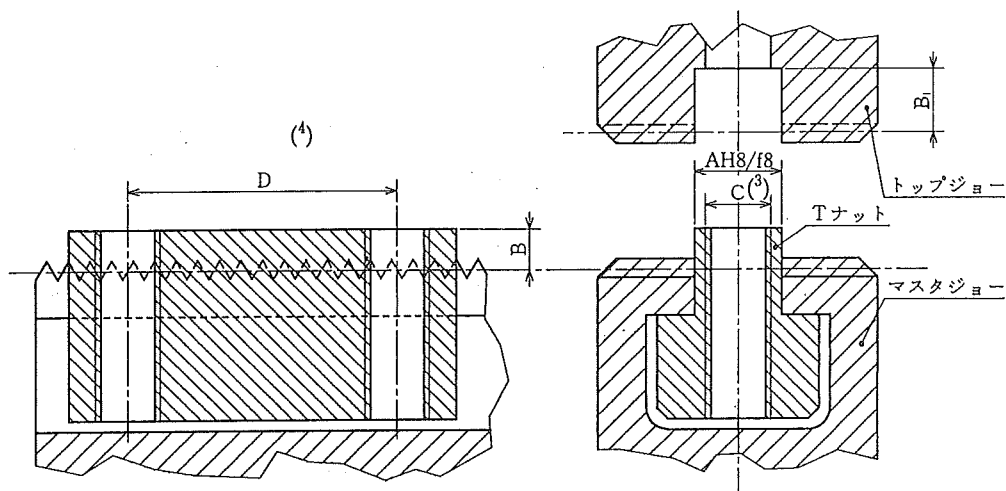


表 3

単位 mm

チャックの呼び径	100	125	160	200	250	315	400	500	630
セレーシヨンの呼び	1.5×60°	1.5×60°	1.5×60°	1.5×60°	1.5×60°	1.5×60°	3.0×60° (2.5×60°)	3.0×60° (2.5×60°)	3.0×60° (2.5×60°)
Tナット および トップジ ョー	A	8	10	12	14	17	19	25	25
	B	2.5	2.5	3.5	3.5	3.5	3.5	4.5	4.5
	B ₁	3.5	3.5	4.5	4.5	4.5	4.5	5.5	5.5
	C ⁽³⁾	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M20
	D ⁽⁴⁾	14±0.1	16±0.1	20±0.2	25±0.2	30±0.2	35±0.2	50±0.2	70±0.2

注⁽³⁾ ねじの公差の等級は、JIS B 0215 (メートルねじ公差方式) の 6H とする。

(4) 2分割されたTナットとしてもよい。但し、D寸法以下に接近可能とする。

備考 表中、セレーシヨンの呼びに括弧を付けたものは、なるべく用いない。