

# BRチャックへの交換に必要な部品の確認

## 注意事項

本書は以下の前提で書かれています。

- 同じサイズの当社製スタンダードチャックからの交換  
※中空 3ツ爪タイプ：  
BB200 / B-200 / BS300シリーズ
- 現在ご使用の中空回転油圧シリンダをそのまま使用する

※以下に当てはまらない場合につきましては当社にお問い合わせください。

※現在ご使用のチャックが特殊仕様の場合、本書の内容が適用できない場合もございます。不安や疑問が生じた際は当社にご相談されることを推奨します。

## 確認手順の概要

1. 現在ご使用のチャックの確認
2. 現在ご使用のシリンダの確認
3. バックプレートの確認
4. 主軸端番号の確認
5. バックプレートの選定
6. バックプレート取付ボルトの選定
7. チャック取付ボルト長さの選定
8. ドローパイプねじ径とピッチの確認
9. ドローパイプ突き出し長さの確認
10. 必要な部品の確認

# 確認シート

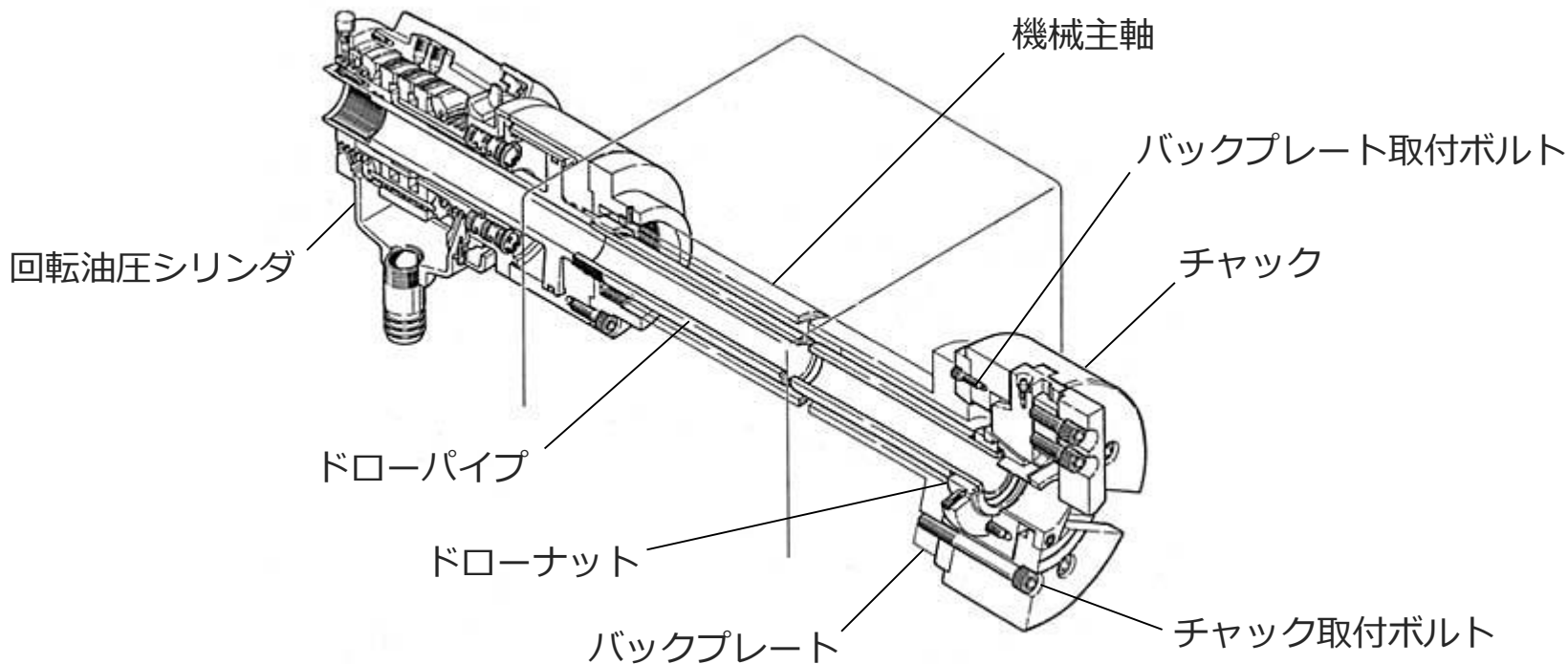
## BRチャックへの交換に必要な部品の確認

必要な項目を漏らさず確認するため本確認シートに記入しながら手順を進めてください。  
※本ページを印刷してご利用ください。

別途手配が必要な部品	レ
ドローナット	
バックプレート	
バックプレート取付ボルト	
チャック取付ボルト	
ドローパイプ	

確認項目		記入欄
現在ご使用のチャック	形式	[A]
	ドローナット位置 [mm]	[B] MAX
現在ご使用のシリンダ形式		[C]
機械の主軸端番号		[D]
必要なバックプレート形式		[E]
バックプレート取付ボルトのサイズ、数量		[F] 本
チャック取付ボルトのサイズ、数量		[G] 3本
ドローパイプのねじ径、ピッチ [mm]		[H]
ドローパイプの突き出し長さ [mm]		[J] MAX
ドローパイプのねじ長さ [mm]		[K]

# 各部の名称



# 1. 現在ご使用のチャックの確認 (1)

## チャック形式の確認

現在ご使用のチャックの形式を確認シート  
の[A]欄に記入してください。

チャック形式は以下のいずれかから調べ  
ることができます。

- チャックの納入仕様書
- チャックのボデー表面の刻印

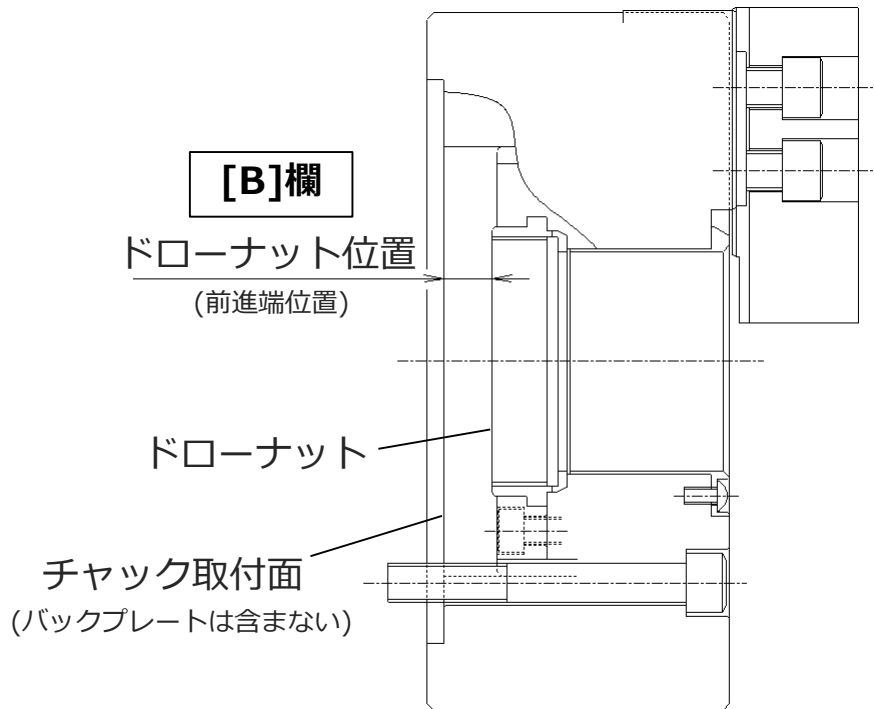
# 1. 現在ご使用のチャックの確認 (2)

## ドローナット位置の確認

現在ご使用のチャックの、チャック取付面からドローナットまでの距離を確認シートの[B]欄に記入してください。

ドローナット位置は以下のいずれかから調べることができます。

- チャックの納入仕様書
- 機械の納入仕様書



# 1. 現在ご使用のチャックの確認 (3)

## 右表と[B]欄の数値が同じ場合

ドローナットはBRチャックに標準付属しているものにねじ加工することで使用できます。

## 右表と[B]欄の数値が異なる場合

ドローナットは専用の物が別途必要になる可能性があります。

確認シートの「別途手配が必要な部品」のドローナットの項目にチェックマークを記入してください。

チャック形式	[B]欄と比較
BR06	11
BR08	14.5
BR10	8.5
BR12	8

## 2. 現在ご使用のシリンダの確認

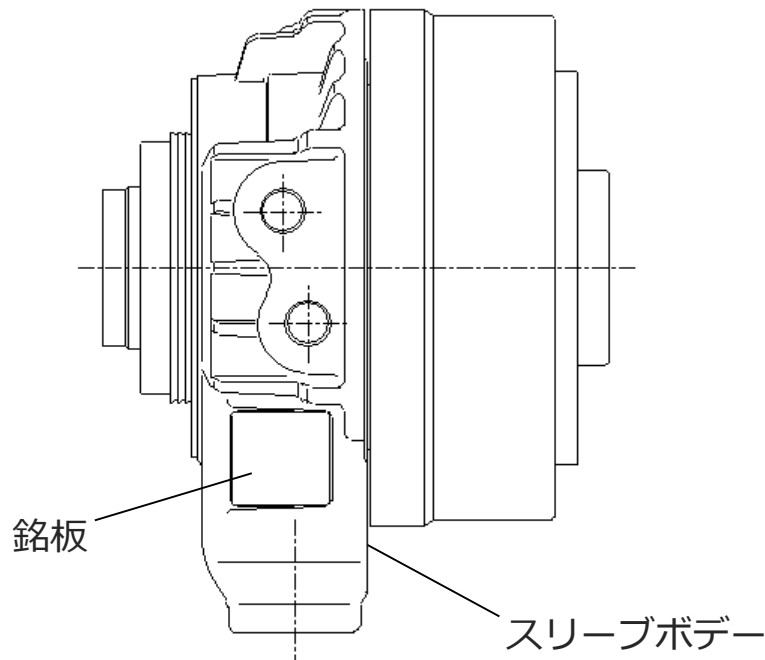
### シリンダ形式の確認

現在ご使用のシリンダ形式を確認シートの[C]欄に記入してください。

シリンダ形式は以下のいずれかから調べることができます。

- シリンダの納入仕様書
- シリンダの銘板

※SRシリーズは銘板ではなくスリーブボデーにレーザーマーキングされています。



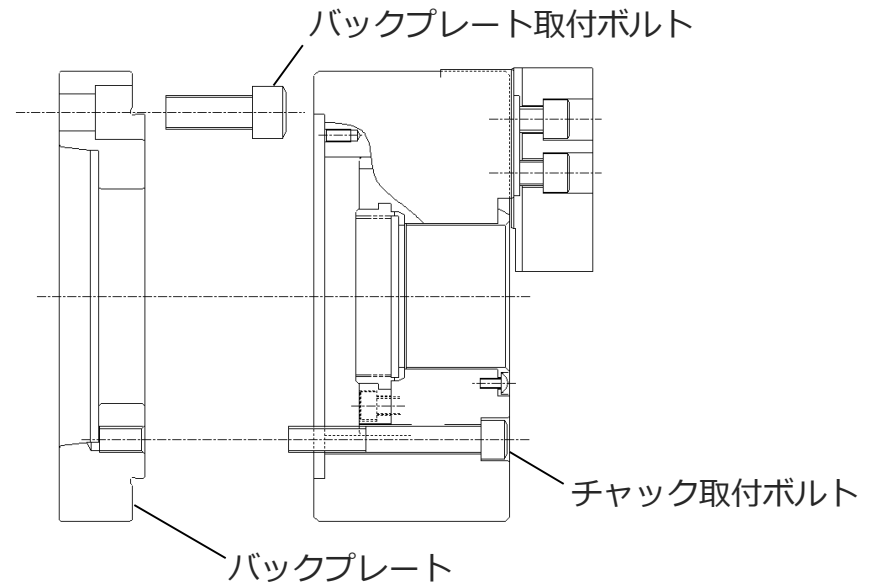
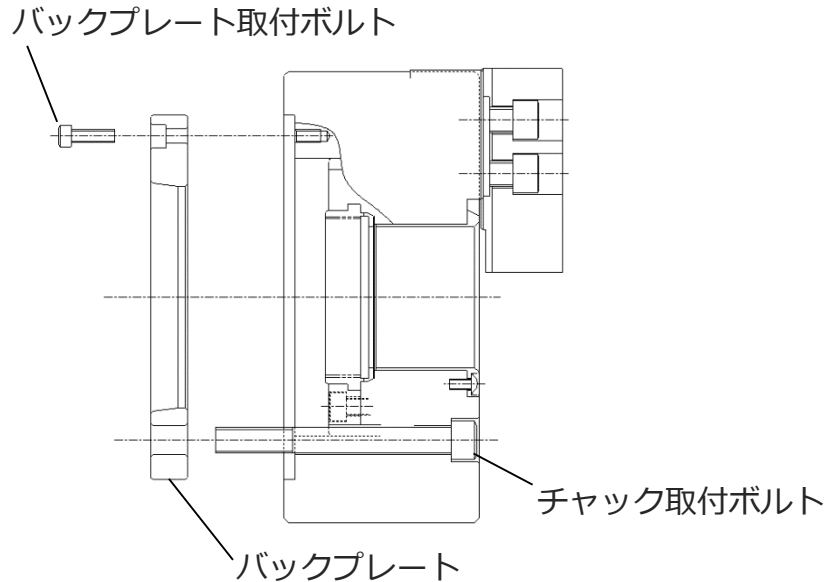
中空回転油圧シリンダ外観

### 3. バックプレートの確認 (1)

バックプレートには取付方法により下記の2種類があります。

a. 先にチャックに取り付けるタイプ

b. 先に機械主軸に取り付けるタイプ





## 3. バックプレートの確認 (2)

### 現在ご使用のチャックがBB200シリーズの場合

現在ご使用のバックプレート、バックプレート取付ボルト、チャック取付ボルトはBRチャックでもそのままご使用いただけます。確認シートの[D]～[G]欄には斜線を引き、手順8に進んでください。

### 現在ご使用のチャックがB-200またはBS300シリーズの場合

次ページに進んでください。

### 現在ご使用のチャックがBB200、B-200、BS300シリーズのいずれでもない場合

バックプレート、バックプレート取付ボルト、チャック取付ボルトが使用できるか確認するため当社までお問い合わせください。

別途手配が必要なら確認シートの「別途手配が必要な部品」の各項目にチェックを記入し、手順8に進んでください。

## 4. 主軸端番号の確認

### 主軸端番号の確認

取付機械の主軸端番号を確認シートの[D]欄に記入してください。

主軸端番号は以下のいずれかから調べることができます。

- 機械の納入仕様書
- 機械のカタログ

### 主軸端番号の例

- A<sub>2</sub>-5 … A<sub>2</sub>形5ノーズ
- A<sub>2</sub>-6 … A<sub>2</sub>形6ノーズ
- A<sub>2</sub>-8 … A<sub>2</sub>形8ノーズ
- A<sub>2</sub>-11 … A<sub>2</sub>形11ノーズ

主軸端番号の詳細については、  
JIS B 6109-1:2005「工作機械 - 旋盤の  
主軸端及びチャックの接続寸法 - 第1部：  
円すい接続」をご覧ください。

## 5. バックプレートの選定

表から必要なバックプレートの形式を調べ、確認シート of [E]欄に記入してください。

現在ご使用のバックプレートが使用できない場合、確認シートの「別途手配が必要な部品」の項目にチェックを記入してください。

チャック形式	主軸端番号	バックプレートの形式 または部品番号 [E]	現在ご使用のバックプレート が使用できるかどうか	
			B-200	BS300
BR06	A <sub>2</sub> -5	CBB-06A05	使用不可	使用不可
	A <sub>2</sub> -6	CBB-06A06	使用不可	使用不可
BR08	A <sub>2</sub> -5	CBB-08A05	使用不可	使用不可
	A <sub>2</sub> -6	61P363755	使用不可	使用可
	A <sub>2</sub> -8	CBB-08A08	使用不可	使用不可
BR10	A <sub>2</sub> -6	CB-10A06	使用可	使用不可
	A <sub>2</sub> -8	CB-10A08	使用可	使用不可
BR12	A <sub>2</sub> -6	61P393994	使用不可	-
	A <sub>2</sub> -8	CB-15A08	使用不可	-
	A <sub>2</sub> -11	61Q349363	使用不可	-

## 6. バックプレート取付ボルトの選定

表から必要なバックプレート取付ボルトのサイズと数量を調べ、確認シートの[F]欄に記入してください。

現在ご使用のボルトが使用できない場合、確認シートの「別途手配が必要な部品」の項目にチェックを記入してください。

チャック形式	主軸端番号	バックプレート取付ボルト [F]		現在ご使用のバックプレート取付ボルトが使用できるかどうか	
				B-200	BS300
BR06	A <sub>2</sub> -5	M6×16	3本	使用可	使用可
	A <sub>2</sub> -6	M12×35	6本	使用可	使用可
BR08	A <sub>2</sub> -5	M10×25	6本	使用可	使用不可
	A <sub>2</sub> -6	M6×20	3本	使用可	使用可
	A <sub>2</sub> -8	M16×40	6本	使用可	使用可
BR10	A <sub>2</sub> -6	M12×30	6本	使用可	使用可
	A <sub>2</sub> -8	M8×20	3本	使用可	使用可
BR12	A <sub>2</sub> -6	M12×35	9本	使用不可	-
	A <sub>2</sub> -8	M16×40	6本	使用不可	-
	A <sub>2</sub> -11	M10×25	3本	使用不可	-

## 7. チャック取付ボルトの確認

表から必要なチャック取付ボルトを調べ、確認シートの[G]欄に記入してください。

現在ご使用のボルトやBRチャックに標準付属のボルトが使用できない場合、確認シートの「別途手配が必要な部品」の項目にチェックを記入してください。

チャック形式	主軸端番号	チャック取付ボルト [G]	現在ご使用のチャック取付ボルトが使用できるかどうか	
			B-200	BS300
BR06	A <sub>2</sub> -5	M10×95	使用可	使用不可
	A <sub>2</sub> -6	M10×80	BR06に標準付属の物を使用する	
BR08	A <sub>2</sub> -5	M12×90	BR08に標準付属の物を使用する	
	A <sub>2</sub> -6	M12×110	使用不可	使用可
	A <sub>2</sub> -8	M12×90	BR08に標準付属の物を使用する	
BR10	A <sub>2</sub> -6	M16×100	BR10に標準付属の物を使用する	
	A <sub>2</sub> -8	M16×120	使用可	使用不可
BR12	A <sub>2</sub> -6	M20×110	BR12に標準付属の物を使用する	-
	A <sub>2</sub> -8	M20×110		-
	A <sub>2</sub> -11	M20×150	使用不可	-

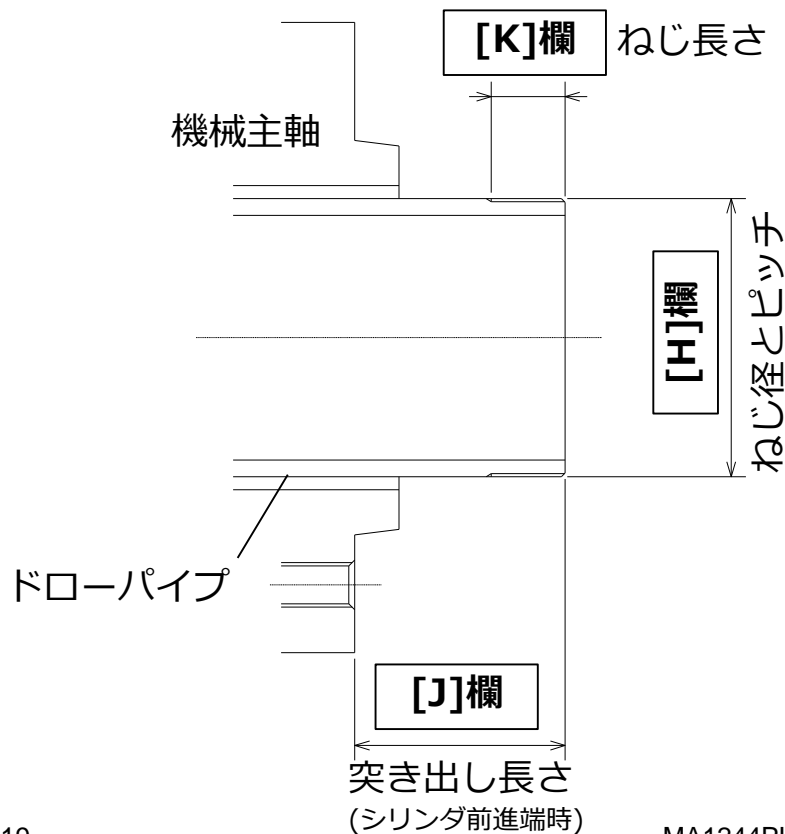
## 8. ドローパイプねじ径とピッチの確認

### ドローパイプのねじ径とピッチ

ドローパイプのねじ径とピッチを確認  
シートの[H]欄に記入してください。

ねじ径とピッチは以下のいずれかから調  
べることができます。

- 機械の納入仕様書
- チャックの納入仕様書
- 現在ご使用のチャックを取り外し、  
ドローパイプのねじを測定する。



## 9. ドローパイプ突き出し長さの確認 (1)

### 現在ご使用のチャックがBB200シリーズの場合

現在ご使用のドローパイプはBRチャックでもそのままご使用いただけます。

確認シートの[J]欄に斜線を引き、手順10に進んでください。

### 現在ご使用のチャックがBB200シリーズではない場合

シリンダ前進端時のドローパイプの突き出し長さを確認シートの[J]欄に記入してください。(前ページの図参照)

突き出し長さは以下のいずれかから調べることができます。

- 機械の納入仕様書
- 現在ご使用のチャックを取り外し、突き出し長さを測定する

## 9. ドローパイプ突き出し長さの確認 (2)

### [H]と[J]欄の数値がいずれも右表より大きい場合

ドローパイプが長すぎてドローナットに干渉し、正常に取り付けできない可能性があります。

確認シートの「別途手配が必要な部品」のドローパイプの項目にチェックを記入してください。

また、ドローパイプのねじ長さを確認シートの[K]欄に記入してください。

チャック形式	主軸端番号	[H]欄と比較	[J]欄と比較
BR06	A <sub>2</sub> -5	M52	43
	A <sub>2</sub> -6		69
BR08	A <sub>2</sub> -5	M65	56
	A <sub>2</sub> -6		51
	A <sub>2</sub> -8		74
BR10	A <sub>2</sub> -6	M80	58
	A <sub>2</sub> -8		51
BR12	A <sub>2</sub> -6	M105	81
	A <sub>2</sub> -8		68
	A <sub>2</sub> -11		75



# 10. 必要な部品の確認

## 別途手配が必要な部品

現在ご使用のチャックからBRチャックへ交換するには、確認シートの「別途手配が必要な部品」でチェックマークが付けられた部品が必要になります。

特にドロナットおよびドロパイプにチェックマークが付いている場合には、交換に必要なコストを最小限にするため、当社へお問い合わせされることを推奨します。

## ドロナットへのねじ加工について

BRチャックのドロナットは、ドロパイプのねじ(確認シート[H]欄)に合わせてねじ加工する必要があります。

取扱説明書の手順に従ってお客様にて加工していただくか、当社にて有償で承ることも可能です。