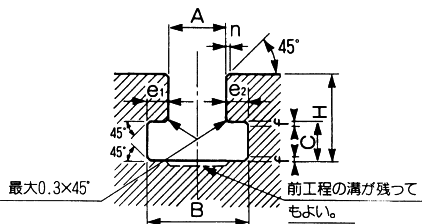


T溝・T溝の間隔

T溝 (JIS B0952-1999:抜粋)



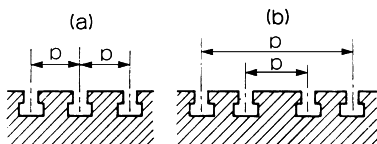
注(1) 0級および3級に対する許容差である。
なお、4級に対してはこの2倍の値とする。
(2) 0級および3級の場合だけとする。

単位 mm

呼び 寸法	A				B		C		H		e ₁ -e ₂	参 考	
	基準 寸法	許容差			基準 寸法	許容差 (1)	基準 寸法	許容差 (1)	最大 値	最小 値	許容差 (2)	n (最大)	f (最大)
		0級 H7	3級 H14	4級									
5	5	+0.012 0	—	—	10	+1 0	3.5	+1 0	10	8	0.5	1	0.6
6	6				11	+1.5 0	5	+1 0	13	11			
8	8	+0.015 0	—	—	14.5		7		18	15			
10	10				16		7		21	17			
12	12				19	+2 0	8	+2 0	25	20	1	1.6	1
14	14	+0.018 0	+0.43 0	+2.7 0	23		9		28	23			
18	18				30		12		36	30			
22	22	+0.021 0	+0.52 0	+3.3 0	37	+3 0	16		45	38			
28	28				46		20	+3 0	56	48	2	2.5	1.6
36	36				56	+4 0	25		71	61			
42	42	+0.025 0	+0.62 0	+3.9 0	68		32		85	74			
48	48				80	+5 0	36	+4 0	95	84			2
54	54	+0.030 0	+0.74 0		90		40		106	94			

単位 mm

〈参考〉T溝の間隔



(図(b)は一例を示したものである。)

注(1) T溝は、JIS B 0952(T溝)の規定による。
(2) T溝の間隔は1欄の値を優先に使用し、必要に応じて2欄の値を使用する。
参考: 1欄の値は、ISO 299(Machine tool tables-T-slots and corresponding bolts)によっている。
備考: 表に示すT溝の間隔の最小値(20)より小さい値および最大値(500)より大きい値を特に必要とするときは、JIS Z 8601(標準数)のR10によって、その許容差は、JIS B 0405およびJIS B 0613による。

T溝の間隔 ⁽²⁾		許容差
1欄	2欄	
20	22	±0.2
25	28	
32	36	±0.3
40	45	
50	56	
63	71	
80	90	
100	110	
125	140	±0.5
160	180	
200	220	
250	280	
320	360	
400	450	±0.8
500		