



YSK

CATALOG

スタンダード カタログ

YSK

真剣勝負



シャフト王国

株式会社 **YSK** <http://www.shaft.co.jp>

本 社 〒581-0813 大阪府八尾市泉町1丁目17番地
TEL072-997-1466 FAX072-998-1959

九州営業所・工場 〒849-4166 佐賀県西松浦郡有田町北ノ川内乙3103-6
TEL0955-46-5115 FAX0955-46-5166

東京営業所 〒133-0061 東京都江戸川区篠崎町2-4-10-101B
TEL03-5664-2160 FAX03-5664-2161

名古屋営業所 〒454-0871 愛知県名古屋市中川区柳森町107太洋ビル4F
TEL052-365-2855 FAX052-365-2883

福島営業所・工場 〒969-0304 福島県白河市大信下新城字東区2-9
TEL0248-54-5677 FAX0248-54-5611

バンコク営業所 1/18 Bangna Thani Building 9 FL. Room No. 9A2, Soi Bangna-Trad 34, Bangna-Trad Rd., Bangna Tai, Bangna, Bangkok, Thailand 10260
TEL+66(0)21-707-402 FAX+66(0)21-707-403

SIAM YSK工場 589 Moo 7, T.Thatoom, A.Srimahaphote, Prachin Buri Thailand 2514



YSK 真剣勝負



株式会社 **YSK**

Machine Key

平行キー

YKM 両丸キー

YKMS ステンレス両丸キー

YKH 片丸キー

YKHS ステンレス片丸キー

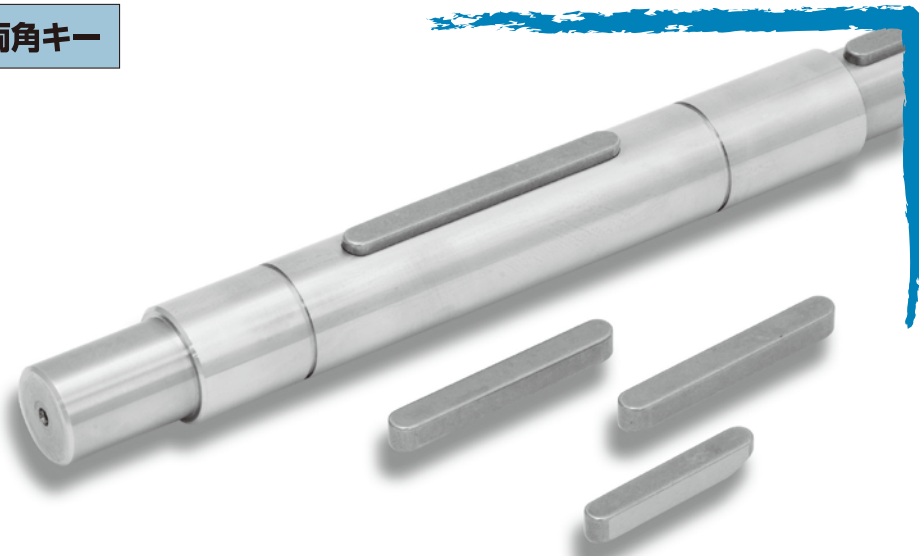
YKK 両角キー

YKKS ステンレス両角キー

RoHS
対応

高精度・高品質

シャフト王国だからできる高精度・高品質な平行キー。
S50C、SUS316の高精度引き抜き材を使用し精度の保証はもちろん、ご使用になるシャフトにベストマッチな平行キーをご提供いたします。



■ 両丸キー



■ 片丸キー



■ 両角キー

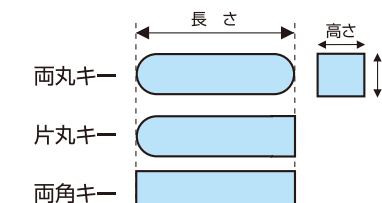
ご注文例

形式 幅 長さ
YKM - 10 - 60
形式記号(右記参照) 幅(mm) × 長さ(mm)

(例)両丸キー、材質：S50C、幅10mm、高さ8mm、長さ60mm

● 形 式

形状	材 質	品番記号
両丸	S50C	YKM
	SUS316	YKMS
片丸	S50C	YKH
	SUS316	YKHS
両角	S50C	YKK
	SUS316	YKKS



オプション対応

- 長さ1mm単位でオーダーを承ります。
- JIS規格外特殊寸法のオプションオーダーも承ります。
- 特殊材、焼入材などにも対応しております。

標準品一覧 JISキー寸法公差は 別冊スタンダードカタログP41の技術資料を参照して下さい。

幅×高さ	長 さ																												単位: mm	
	8	10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	28	30	32	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	100			
2×2		○			○			○																						
3×3	○	○	○		○	○		○			○		○																	
4×4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○		○	○														
5×5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
6×6		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
7×7					○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
8×7					○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
10×8								○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
12×8											○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

短納期対応 ◆材質S50C：幅高36×20mm、長さ350mmまで
◆材質SUS316：幅高16×10mm、長さ300mmまで

特殊キー

抜きタップ付きや座グリ穴付きなど特殊なキーも対応しております。



JISキー寸法公差表

幅×高さ	JIS B1301	
	幅	高さ
	許容差(h9)	許容差
2×2	0	0
3×3	-0.025	-0.025
4×4		
5×5	0	0
6×6	-0.03	-0.03
7×7		
8×7	0	0
10×8	-0.036	-0.036
12×8		
14×9	0	0
16×10	-0.043	-0.043
18×11		
20×12		
22×14	0	0
25×14	-0.052	-0.11
28×16		
32×18	0	0
36×20	-0.062	-0.13

平行キー

1. 削り加工寸法の普通許容差 B 0405 -1991-

面取り部分を除く長さ寸法に関する許容差 単位：mm

公差等級		基準寸法の区分							
記号	説明	0.5 ⁽¹⁾ 以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	1000を超え 2000以下	2000を超え 4000以下
		許容差							
f	精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	
m	中級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
c	粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	
v	極粗級		±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	

注(1)：0.5mm未満の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

2. 面取り部分の長さ寸法に対する許容差 (かど丸み及びかどの面取り寸法) 単位：mm

公差等級		基準寸法の区分		
記号	説明	0.5 ⁽²⁾ 以上 3以下	3を超え 6以下	6を超える もの
		許容差		
f	精級	±0.2	±0.5	±1
m	中級			
c	粗級			
v	極粗級	±0.4	±1	±2

注(2)：0.5mm未満の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

3. 角度寸法の許容差

対象とする角度の短い方の辺の長さ(単位mm)の区分				
10以下	10を超え 50以下	50を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え るもの
許容差				
±1°	±30′	±20′	±10′	±5′
±1°30′	±1°	±30′	±15′	±10′
±3°	±2°	±1°	±30′	±20′

4. 直角度の普通公差

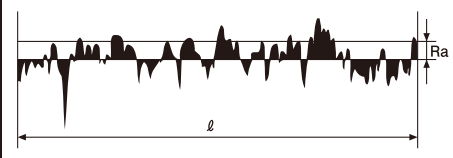
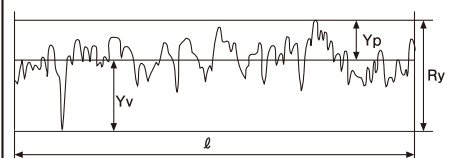
公差等級	短い方の辺の呼び長さの区分			
	100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
	直角度公差			
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. 真直度及び平面度の普通公差

公差等級	呼び長さの区分					
	10以下	10を超え 30以下	30を超え 100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
	真角度公差及び平面度公差					
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

表面粗さ対比表

算術平均粗さ Ra		最大高さ Ry		十点平均粗さ Rz		仕上げ記号	粗さ数
標準数列	カットオフ値	標準数列	規準長さ	標準数列	規準長さ		
0.013a	0.08	0.05s	00.8	0.05z	0.08	▽▽▽▽	—
0.025a	0.25	0.1s		0.1z	0.25		N1
0.05a		0.2s	0.2z	0.25			
0.1a	0.8	0.4s	0.25		0.4z		0.8
0.2a		0.8s		0.8z	N4		
0.4a		1.6s	0.8	1.6z	0.8	▽▽▽	N5
0.8a		3.2s		3.2z			N6
1.6a		6.3s		6.3z			N7
3.2a	2.5	12.5s	2.5	12.5z	2.5	▽▽	N8
6.3a		25s		25z			N9
12.5a	8	50s	8	50z	8	▽	N10
25a		100s		100z			N11
50a		200s	8	200z	8	～	N12
100a		400s		400z			—

算術平均粗さ Ra	最大高さ Ry	十点平均粗さ Rz
粗さ曲線から、その平均線の方に基準長さℓだけ抜き取り、この抜き取り部分の平均線から測定曲線までの偏差の絶対値を合計し、平均した値。 $Ra = \frac{1}{\ell} \int_0^{\ell} f(x) dx$ 一つの傷が測定値に及ぼす影響が非常に小さくなり、安定した結果が得られる。 	粗さ曲線から、その平均線の方に基準長さℓだけ抜き取り、この抜き取り部分の平均線から最も高い山頂までの高さYpと、最も低い谷底までの深さYvとの和。 $Ry = Yp + Yv$ 1箇所でも際立って高い山や深い谷があると、大きな値になってしまい測定値のばらつきが大きくなる。 	粗さ曲線から、その平均線の方に基準長さℓだけ抜き取り、この抜き取り部分の平均線から、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高(Yp)の絶対値の平均値と、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高(Yv)の絶対値の平均値との和。 $Rz = \frac{ Yp1+Yp2+Yp3+Yp4+Yp5 + Yv1+Yv2+Yv3+Yv4+Yv5 }{5}$ 