



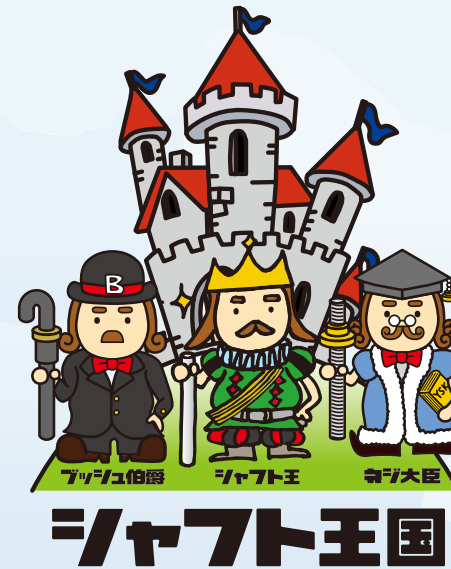
YSK

CATALOG

スタンダード カタログ

YSK

真剣勝負



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



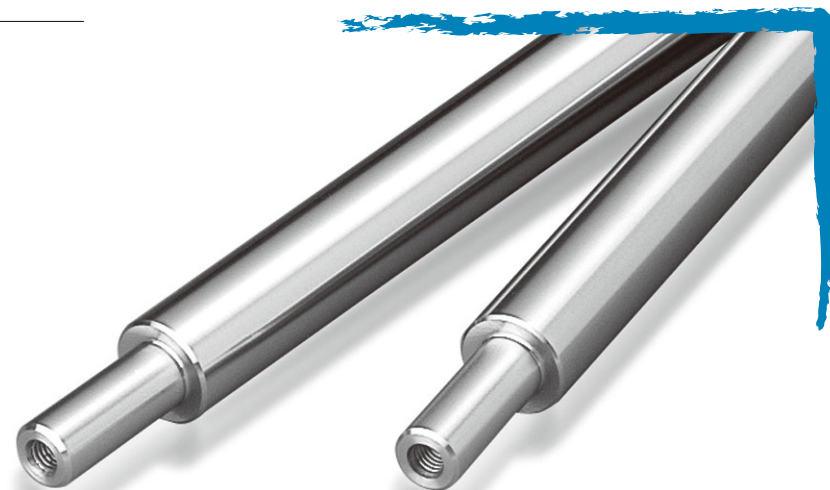
株式会社 YSK

SUS304 Rotary Shaft

SUS304回転軸

SUS304回転軸は回転運動の中心軸として使用される製品です。オーステナイト系ステンレスSUS304を採用することで錆が発生しやすい環境での防錆効果が発揮できます。YSKのSUS304回転軸は真円度、真直度、同軸度といった幾何公差に対しても高精度の製品を提供します。

SSY SUS回転軸



SUS304回転軸

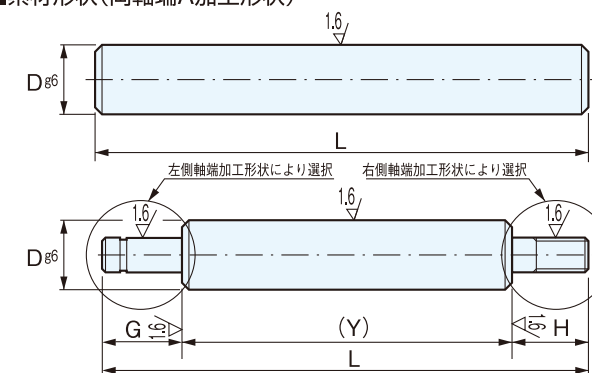
SUS304 ROTARY SHAFT

SSY SUS304回転軸

	SSY
D公差	g6
材質	SUS304
表面処理	—



■素材形状(両軸端A加工形状)



◎片側軸端のみ加工したい場合、不要側にA加工形状を選択してください。

■形式内容

形式	左側軸端加工形状	右側軸端加工形状	D	L	G・H	V・Z	J・K	P・Q	M・N	Y	C	R
			1mm単位で指定	0.1mm単位で指定			1mm単位で指定		選択	最小		
SSY	A	A	6	20.0~1500.0 (L≤D×50)	2≤G≤P×5 2≤H≤Q×5	2≤V≤M×3 2≤Z≤N×3 & B≤G-2 Z≤H-2 (M・N≤6のとき) B≤G-3 Z≤H-3 (M・N≤8・10のとき) B≤G-5 Z≤H-5 (M・N≤12のとき)	2≤J・K (D・P・Q≤6のとき) 3≤J・K (6<D・P・Q≤10のとき) 4≤J・K (10<D・P・Q≤20のとき) 6≤J・K (20<D・P・Qのとき)	D/3≤P・Q≤D	3	Dが6~16のとき Y≥20 Dが20~25のとき Y≥25 Dが30のとき Y≥30	0.5	0.2
	B	B	8						4			
	C	C	12						5			
	D	D	13						6			
	E	E	16						8			
	F	F	20						10			
	G	G	30						12			
									16			
									20			
									24			
									30			

●形式指定方法

形式+左側軸端加工形状+右側軸端加工形状	D	L	G	V	J	P	M	H	Z	K	Q	N
SSYCE	—	20	—	650	—	G20	—	V16	—	M8	—	H20
											—	Q14
												N6

■軸端形状組み合わせ

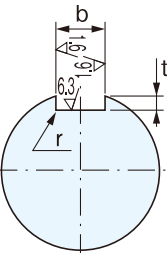
左側軸端加工形状	右側軸端加工形状	加工条件
A：加工無し		
B：めねじ		◎M3~8のとき M≤D-2 ◎M10~16のとき M≤D-3 ◎M20のとき M≤D-4
C：段付めねじ		P(Q)=M(N) P(N)寸法指定
D：段付		
E：段付めねじ		◎M3~8のとき M(N)≤P(Q)-2 ◎M10~16のとき M(N)≤P(Q)-3 ◎M20のとき M(N)≤P(Q)-3
F：外径止め輪溝		止め輪溝詳細寸法参照 寸法表の径のみ指定可
G：段付止め輪溝		止め輪溝詳細寸法参照 寸法表の径のみ指定可

SUS304 回転軸

SSY

SUS304回転軸

■キー溝詳細寸法

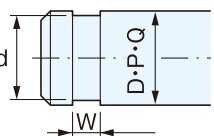


軸径	b		t		r
	基準寸法	許容差(N9)	基準寸法	許容差	
6~7	2	-0.004	1.2		0.08~0.16
8~11	3	-0.029	1.8		
11~12	4		2.5	+0.1	
13~17	5	0	3.0	0	
18~22	6	-0.030	3.5		0.16~0.25
23~30	8	0	4.0	+0.2	
		-0.036		0	

○KY・WKY・K=0の場合、KY+T≥L(Y)の場合キー溝は下図の形状になります。



■軸径(D・P・Q)に対する止め輪溝詳細寸法

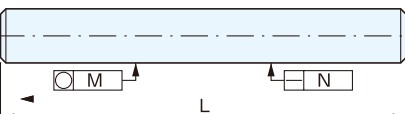


D・P・Q	d許容差		w許容差	
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
3	2	+0.060	0.50	+0.05/0
4	3	0		
5	4		0.70	
6	5	+0.075		+0.10
7	6	0		0
8	7	+0.090	0.90	
9	8	0		
10	9.6	0/-0.09		
11	10.5			
12	11.5			
13	12.4			
14	13.4			
15	14.3			
16	15.2			
17	16.2			

D・P・Q	d許容差		w許容差	
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
18	17	0		
19	18	-0.11		
20	19			
21	20			
22	21		1.35	
23	22			+0.14
24	22.9	0		0
25	23.9	-0.21		
26	24.9			
28	26.6			
29	27.6		1.65	
30	28.6			

■SUS304加工軸精度基準

●真円度・真直度



D	真円度 M	
	を超え	以下
3	13	0.004
13	20	0.005
20	30	0.006

●真円度・真直度



D	真円度 N	
	を超え	以下
3	18	0.02/100
18	30	0.01/100

●真直度



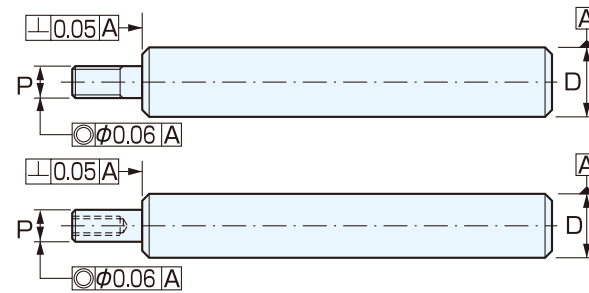
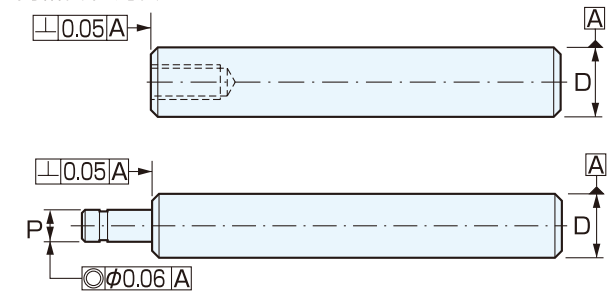
寸法	寸法公差	
	を超え	以下
3	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	800	±0.8

●L寸・Y寸の寸法公差



寸法	寸法公差	
	を超え	以下
3	6	±0.1
6	30	±0.2
30	120	±0.3
120	400	±0.5
400	800	±0.8

●同軸度・直角度



標準在庫製品

型式	Dg6 外径公差	長さ(mm)						面粗度
		500	1000	1500	2000	2500	3000	
SSY- 3	3	-0.002/-0.008						3S以下
SSY- 4	4	-0.004						
SSY- 5	5	-0.012						
SSY- 6	6							
SSY- 8	8	-0.005						
SSY-10	10	-0.014						
SSY-12	12							
SSY-13	13	-0.006						
SSY-15	15	-0.017						
SSY-16	16							
SSY-20	20	-0.007						
SSY-25	25	-0.020						
SSY-30	30							

■追加工

●形式指定方法(追加工あり)

形式+左側軸端加工形状+右側軸端加工形状-D-L-G-V-J-P-M(PBP)-H-Z-K-Q-N(PBP)-(KY・WKY・DCA・DCB...etc.)

SSYCE-20-650-G20-V16-M8-H20-Q14-N6-KC20/S25

■キー溝追加工

○キー溝1ヶ所: KY

○キー溝2ヶ所: WKY

○KY・WKY

○KY・S・WKY・T・K・Xは1mm単位指定

○S・T・X≤100

○キー溝が3ヶ所の場合はKYとWKYを併用してください。

■平削り追加工

○DCA・A

○DCB・B

○DCA・A・DCB・Bは1mm単位指定

○A・B≤50

■角度指定2面平削り追加工

○DCC・C

○DCC・Cは1mm単位指定

○C≤50

○AKは15°単位指定

■スリットカム用溝追加工

○SCM・a

○SCMは1mm単位指定

○SCM+a≤L(Y)

○SCM≥1

○D=6・8・10・12に適用

■スパナ掛け追加工

○HCA・U

○HCB・U

○HCA・HCBは1mm単位指定

○HCA=0またはHCA≥1

○HCB=0またはHCB≥1

■L寸法公差変更

○LCK

○L<500→L±0.05

○L≥500→L±0.1

○両軸端に段加工がない場合に指定可能。

■Y寸法公差変更

○YCK

○Y<500→Y±0.05

○Y≥500→Y±0.1

■同軸度変更

○JCK

○同軸度をφ0.02へ変更します。

○指定方法 JCK

■おねじ細目ねじ変更

○PBP・QBP

○おねじ部を下表の細目ねじに変更します。

○指定方法 PBP12

○P寸法をPBPに変えて指定してください。

○Q寸法をQBPに変えて指定してください。

○P寸法はPBPと同寸法になります。

○Q寸法はQBPと同寸法になります。

■軸端キー溝追加工

○PKY・QKY

○軸端部P(Q)部にキー溝を1ヶ所追加工します。

○指定方法 PKY10(QKY10)

○PKY・QKYは1mm単位指定

○PKY・QKY≤50

○PKY(QKY)≤G・H

○軸端形状C、Dのみ適用

○P(Q)5以下は適用不可

■両丸キー

■片丸キー

■両角キー

当社、取扱い平行キーをご推薦いたします。

(参照ページ P.79~80)

SUS304 回転軸

71

YSK

YSK

72