

新 J I S 規格

マシンキーなら... 種類の豊富なベル印マシンキーをお選びください。

キー (Key) は回転する軸にはめられた歯車やベルト車などの機械部品を固定して軸といっしょに、回転させるために、両者の間に入れるものです。キーを使用することにより、ボス (歯車やベルト車などのキーみぞがあるもの) と軸を回転方向にガタなく固定させねばなりません、

軸方向には固定するものと固定しないものがあります。固定するものはキーの打込みにより、ボスに内圧が加えられるようにキーか、キーみぞに1/100くらいのこう配をつけるのが普通です。固定しないものはキーみぞとの間に半径方向にすき間をもたせてあります。

■平行キー および こう配キー JIS B 1301-1996



日本工業規格

用途

平行キーはキーの中でも特に大きなネジリモーメントを伝達するのに適しており、軸とボスの両方にキーみぞを切り、そのみぞに打ち込んだり、はめこんだりするものです。用途により打込みキー (driving key) と植込みキー (set key) に大別されます。

種類

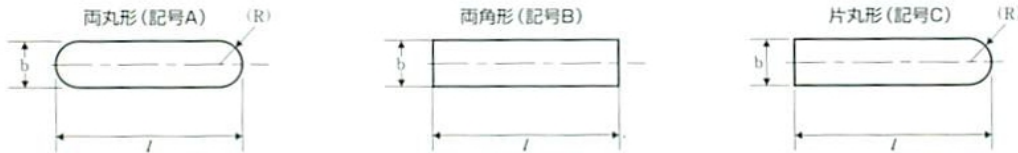
種類には形状、精度的に分けて平行キー (ねじ用穴なしとねじ用穴付き)、こう配キー (頭なしと頭付き) の2種類に分類されます。

材料

キーの材料はつぎに示すものを一般に使用します。
 JIS G 3123のS45C-D [みがき棒鋼 (炭素鋼)]
 JIS G 3201 SF55 (炭素鋼鍛鋼品) の5種
 JIS G 4051のS45C (機械構造用炭素鋼) の8種
 注 御要求に応じ、SUS304、SUS316、SCM435、SK-5などの特殊材質にても製作致します。
 [L=300mmにおいてはSUS304、SUS316L (一部) 在庫があります。]

端部形状 平行キーの端部の形状は、図1に示す3種類とする。
 なお、指定がない場合には、両角形とする。

■図1 キーの端部



備考 丸形の端部は、受渡当事者間の協定によって大きい面取りとしてもよい。

形状寸法 形状及び寸法は付表1～2によります。

■付表1
平行キーの形状
及び寸法

