

V寸にはキー溝追加工不可のためCode KVとVIに関わる寸法削除



Alteration
追加加工

- 片端2段タイプ (MTSTRC・MTSTLC)
- 片端1段・片端2段タイプ (MTSTRK・MTSTLK)
- 両端2段タイプ (MTSTRX・MTSTLX)

Alterations	止め輪溝追加工	二面幅追加工	並目タップ穴追加工	おねじ追加工	四角取追加工	キー溝追加工																																																																																																																														
	Code	AE (E部) AR (R部) AC (V部)	SV (V部) SE (E部)	MV (V部) ME (E部) MR (R部)	BC (V側) BQ (E側) BR (R部)	ZV (V部) ZE (E部)	KQ (Q部) KV (V部) KE (E部)																																																																																																																													
Spec.	<p>AE, AR, AC=指定1mm単位 AE (AR, AC) ≤ F(S) + G(T) - m - n 加工親度値 [指定方法] AE13.3 AE=E部に加工 AR=R部に加工 AC=V部に加工</p> <table border="1"> <tr> <td>E:R:V</td> <td>e許容差</td> <td>m^{+0.14}₀</td> <td>n加工親度</td> </tr> <tr> <td>7 4</td> <td>+0.075</td> <td rowspan="2">0.7</td> <td rowspan="2">n ≥ 1.2</td> </tr> <tr> <td>8 5</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>9 6</td> <td>0</td> <td rowspan="2">0.9</td> <td rowspan="2">n ≥ 1.5</td> </tr> <tr> <td>10 9.6</td> <td>0 -0.09</td> </tr> <tr> <td>12 11.5</td> <td>0</td> <td rowspan="2">1.15</td> <td rowspan="2">n ≥ 1.5</td> </tr> <tr> <td>14 13.4</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>15 14.3</td> <td>0 -0.11</td> <td rowspan="2">1.15</td> <td rowspan="2">n ≥ 1.5</td> </tr> <tr> <td>16 15.2</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>17 16.2</td> <td>0</td> <td rowspan="2">1.35</td> <td rowspan="2">n ≥ 1.5</td> </tr> <tr> <td>20 19</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>25 23.9</td> <td>-0.21</td> <td>1.35</td> <td>n ≥ 1.5</td> </tr> </table> <p>⊕両端2段タイプはACのみ適用</p>	E:R:V	e許容差	m ^{+0.14} ₀	n加工親度	7 4	+0.075	0.7	n ≥ 1.2	8 5	0	9 6	0	0.9	n ≥ 1.5	10 9.6	0 -0.09	12 11.5	0	1.15	n ≥ 1.5	14 13.4	0	15 14.3	0 -0.11	1.15	n ≥ 1.5	16 15.2	0	17 16.2	0	1.35	n ≥ 1.5	20 19	0	25 23.9	-0.21	1.35	n ≥ 1.5	<p>SV, SE, SW, SY=指定1mm単位 SV=V部に加工 SE=E部に加工 ⊕V, Eいずれか1ヶ所のみ適用 [指定方法] SV3-SW10-SY7 ⊕V (E) < 15の場合 SW ≥ V (E) - 2 ⊕15 ≤ V (E) ≤ 25の場合 SW ≥ V (E) - 3 ⊕3 ≤ SY ≤ 20</p>	<p>MV=V部に加工 ME=E部に加工 MR=R部に加工 [指定方法] ME16</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="2">V・E・R MV・ME・MR (選択範囲)</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>7-8</td> <td>3・4</td> </tr> <tr> <td>9-10</td> <td>3・4・5</td> </tr> <tr> <td>11-12</td> <td>3・4・5・6</td> </tr> <tr> <td>13-15</td> <td>3・4・5・6・8</td> </tr> <tr> <td>16-17</td> <td>3・4・5・6・8・10</td> </tr> <tr> <td>18-24</td> <td>3・4・5・6・8・10・12・16</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>3</td> </tr> </table> <p>⊕V・E・R=4適用不可</p>	V・E・R MV・ME・MR (選択範囲)		5	3	6	3	7-8	3・4	9-10	3・4・5	11-12	3・4・5・6	13-15	3・4・5・6・8	16-17	3・4・5・6・8・10	18-24	3・4・5・6・8・10・12・16	25	3	<p>⊕BC, BQ, BR ≤ M×3 ⊕BC, BQ, BR ≥ Pitch×3 ⊕BC, BQ, BR ≤ G, T, F - Pitch×3 [指定方法] BR20 BC=V側のQ部に加工 BQ=E側のQ部に加工 BR=R部に加工</p> <table border="1"> <tr> <td>Q・R</td> <td>M×Pitch</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>M8×1.0</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>M10×1.0</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>M12×1.0</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>M14×1.0</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>M15×1.0</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>M17×1.0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>M20×1.0</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>M25×1.5</td> </tr> </table> <p>⊕Q・R=7・9・16適用不可</p>	Q・R	M×Pitch	8	M8×1.0	10	M10×1.0	12	M12×1.0	14	M14×1.0	15	M15×1.0	17	M17×1.0	20	M20×1.0	25	M25×1.5	<p>ベアリングナット用 ⊕BC, BQ, BR ≤ M×3 ⊕BC, BQ, BR ≥ Pitch×3 ⊕BC, BQ, BR ≤ G, T, F - Pitch×3 [指定方法] BR20 BC=V側のQ部に加工 BQ=E側のQ部に加工 BR=R部に加工</p> <p>⊕同一軸上にタップ穴追加工のみ併用可 [加工条件: 下記参照] ⊕5 ≤ A ≤ 20 ZV=V・ZE=E W 1mm指定 6~10 5~8 11~14 8~10 15~19 10~14 20~25 14~20</p> <p>(V (E) / 2) √2 ≤ W V (E) と W の関係により製作できない場合があります。 ⊕ZV=V・ZE=Eで指定</p>	<p>W A=指定1mm単位 ZV=V部に加工 ZE=E部に加工 ⊕V, Eいずれか1ヶ所のみ適用 [指定方法] ZV12-W10-A8 ⊕同一軸上にタップ穴追加工のみ併用可 [加工条件: 下記参照] ⊕5 ≤ A ≤ 20 ZV=V・ZE=E W 1mm指定 6~10 5~8 11~14 8~10 15~19 10~14 20~25 14~20</p> <p>(V (E) / 2) √2 ≤ W V (E) と W の関係により製作できない場合があります。 ⊕ZV=V・ZE=Eで指定</p>	<p>KQ, KV, KE, C=指定1mm単位 KQ=Q部に加工 KV=V部に加工 KE=E部に加工 ⊕C ≤ 60 ⊕T (F) - C - KQ (KE) ≥ 2 ⊕S - C - KE ≥ 2 ⊕KQ (KV - KE) ≥ 2 ⊕KQ (KV - KE) = 0の時、相互間の位置関係は同一ではありません。 と軸端側のキー溝部はスレッドになります。</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="6">軸キー溝の寸法</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">適応する軸径 D:穴径</th> <th colspan="2">b1</th> <th colspan="2">t1</th> <th rowspan="2">r1</th> </tr> <tr> <th>基準寸法</th> <th>許容差 (N)</th> <th>基準寸法</th> <th>許容差</th> </tr> <tr> <td>6・7</td> <td>2</td> <td>-0.004</td> <td>1.2</td> <td>0.08</td> <td rowspan="2">~0.16</td> </tr> <tr> <td>8~10</td> <td>3</td> <td>-0.029</td> <td>1.8</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>11-12</td> <td>4</td> <td>0</td> <td>2.5</td> <td>+0.1</td> <td rowspan="2">0</td> </tr> <tr> <td>13~17</td> <td>5</td> <td>0 -0.030</td> <td>3.0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>18~22</td> <td>6</td> <td>0</td> <td>3.5</td> <td>0</td> <td rowspan="2">0.16 ~0.25</td> </tr> <tr> <td>23~25</td> <td>8</td> <td>0 -0.036</td> <td>4.0</td> <td>+0.2</td> </tr> </table>	軸キー溝の寸法						適応する軸径 D:穴径	b1		t1		r1	基準寸法	許容差 (N)	基準寸法	許容差	6・7	2	-0.004	1.2	0.08	~0.16	8~10	3	-0.029	1.8	0	11-12	4	0	2.5	+0.1	0	13~17	5	0 -0.030	3.0	0	18~22	6	0	3.5	0	0.16 ~0.25	23~25	8	0 -0.036	4.0	+0.2
	E:R:V	e許容差	m ^{+0.14} ₀	n加工親度																																																																																																																																
7 4	+0.075	0.7	n ≥ 1.2																																																																																																																																	
8 5	0																																																																																																																																			
9 6	0	0.9	n ≥ 1.5																																																																																																																																	
10 9.6	0 -0.09																																																																																																																																			
12 11.5	0	1.15	n ≥ 1.5																																																																																																																																	
14 13.4	0																																																																																																																																			
15 14.3	0 -0.11	1.15	n ≥ 1.5																																																																																																																																	
16 15.2	0																																																																																																																																			
17 16.2	0	1.35	n ≥ 1.5																																																																																																																																	
20 19	0																																																																																																																																			
25 23.9	-0.21	1.35	n ≥ 1.5																																																																																																																																	
V・E・R MV・ME・MR (選択範囲)																																																																																																																																				
5	3																																																																																																																																			
6	3																																																																																																																																			
7-8	3・4																																																																																																																																			
9-10	3・4・5																																																																																																																																			
11-12	3・4・5・6																																																																																																																																			
13-15	3・4・5・6・8																																																																																																																																			
16-17	3・4・5・6・8・10																																																																																																																																			
18-24	3・4・5・6・8・10・12・16																																																																																																																																			
25	3																																																																																																																																			
Q・R	M×Pitch																																																																																																																																			
8	M8×1.0																																																																																																																																			
10	M10×1.0																																																																																																																																			
12	M12×1.0																																																																																																																																			
14	M14×1.0																																																																																																																																			
15	M15×1.0																																																																																																																																			
17	M17×1.0																																																																																																																																			
20	M20×1.0																																																																																																																																			
25	M25×1.5																																																																																																																																			
軸キー溝の寸法																																																																																																																																				
適応する軸径 D:穴径	b1		t1		r1																																																																																																																															
	基準寸法	許容差 (N)	基準寸法	許容差																																																																																																																																
6・7	2	-0.004	1.2	0.08	~0.16																																																																																																																															
8~10	3	-0.029	1.8	0																																																																																																																																
11-12	4	0	2.5	+0.1	0																																																																																																																															
13~17	5	0 -0.030	3.0	0																																																																																																																																
18~22	6	0	3.5	0	0.16 ~0.25																																																																																																																															
23~25	8	0 -0.036	4.0	+0.2																																																																																																																																
¥/1 Code	400	400	200	200	800	400																																																																																																																														

<訂正用>

キー溝追加工																																																						
<p>KQ (Q部) KE (E部)</p> <p>KQ, KV, KE, C=指定1mm単位 KQ=Q部に加工 KE=E部に加工 ⊕C ≤ 60 ⊕T (F) - C - KQ ≥ 2 ⊕S - C - KE ≥ 2 ⊕KQ (KE) ≥ 2 ⊕KQ (KE) = 0の時、相互間の位置関係は同一ではありません。 と軸端側のキー溝部はスレッドになります。</p>																																																						
<table border="1"> <tr> <th colspan="6">軸キー溝の寸法</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">適応する軸径 D:穴径</th> <th colspan="2">b1</th> <th colspan="2">t1</th> <th rowspan="2">r1</th> </tr> <tr> <th>基準寸法</th> <th>許容差 (N)</th> <th>基準寸法</th> <th>許容差</th> </tr> <tr> <td>6・7</td> <td>2</td> <td>-0.004</td> <td>1.2</td> <td>0.08</td> <td rowspan="2">~0.16</td> </tr> <tr> <td>8~10</td> <td>3</td> <td>-0.029</td> <td>1.8</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>11-12</td> <td>4</td> <td>0</td> <td>2.5</td> <td>+0.1</td> <td rowspan="2">0</td> </tr> <tr> <td>13~17</td> <td>5</td> <td>0 -0.030</td> <td>3.0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>18~22</td> <td>6</td> <td>0</td> <td>3.5</td> <td>0</td> <td rowspan="2">0.16 ~0.25</td> </tr> <tr> <td>23~25</td> <td>8</td> <td>0 -0.036</td> <td>4.0</td> <td>+0.2</td> </tr> </table>						軸キー溝の寸法						適応する軸径 D:穴径	b1		t1		r1	基準寸法	許容差 (N)	基準寸法	許容差	6・7	2	-0.004	1.2	0.08	~0.16	8~10	3	-0.029	1.8	0	11-12	4	0	2.5	+0.1	0	13~17	5	0 -0.030	3.0	0	18~22	6	0	3.5	0	0.16 ~0.25	23~25	8	0 -0.036	4.0	+0.2
軸キー溝の寸法																																																						
適応する軸径 D:穴径	b1		t1		r1																																																	
	基準寸法	許容差 (N)	基準寸法	許容差																																																		
6・7	2	-0.004	1.2	0.08	~0.16																																																	
8~10	3	-0.029	1.8	0																																																		
11-12	4	0	2.5	+0.1	0																																																	
13~17	5	0 -0.030	3.0	0																																																		
18~22	6	0	3.5	0	0.16 ~0.25																																																	
23~25	8	0 -0.036	4.0	+0.2																																																		
400																																																						