

ワーク仕上りJIS記号指定時のブローチ出荷品仕上がり巾早見表

◆本表は弊社最大加工キー溝巾対応シリーズであるTK-250NSシリーズの、最大35mm迄記載されております。
 (最大加工可能キー溝巾は各シリーズ、機種により異なりますのでご注意ください。)

《新JISキー溝規格分》

JIS記号	呼 び 寸 法					
	3	4・5・6	(7)・8・10	12・14・(15) 16・18	20・22・(24) 25・28・(30)	32,(35)
J s 9 (穴側並級)	0 -0.010	0 -0.012	+0.005 -0.012	+0.005 -0.020	+0.006 -0.015	+0.010 -0.015
P 9 (精級)	-0.020 -0.030	-0.027 -0.040	-0.030 -0.048	-0.033 -0.055	-0.043 -0.060	-0.046 -0.070
D 10 (こう配キー溝)	+0.040 +0.025	+0.060 +0.040	+0.080 +0.050	+0.100 +0.060	+0.120 +0.080	+0.150 +0.090
N 9 (軸側並級)	-0.019 -0.029	-0.020 -0.030	-0.020 -0.030	-0.020 -0.030	-0.030 -0.045	-0.030 -0.050

※7,15,24,35はJISでは「使用しない」。30はJIS規格外(宝機械標準)

《新JISキー溝規格分以外》

JIS記号	呼 び 寸 法					
	3	4・5・6	7・8・10	12・14・ 15・16・18	20・22・24・ 25・28・30	32,35
H 7	0 -0.010	+0.001 -0.009	±0.005	+0.007 -0.005	+0.006 -0.005	±0.005
F 7 (旧JIS1種穴側)	±0.005	+0.010 0	+0.017 +0.005	+0.020 +0.008	+0.025 +0.013	+0.035 +0.020
E 7	+0.015 +0.005	+0.022 +0.012	+0.030 +0.020	+0.040 +0.027	+0.046 +0.035	+0.055 +0.045
H 8 (旧JIS1種軸側)	+0.003 -0.007	±0.005	+0.010 -0.005	+0.015 -0.005	+0.02 0	+0.02 0
F 8	±0.005	+0.016 +0.005	+0.023 +0.010	+0.030 +0.015	+0.040 +0.020	+0.040 +0.020
E 8	+0.018 +0.007	+0.025 +0.015	+0.035 +0.020	+0.045 +0.027	+0.060 +0.035	+0.070 +0.045
E 9 (旧JIS2種穴側)	+0.025 +0.015	+0.035 +0.020	+0.045 +0.030	+0.055 +0.035	+0.070 +0.050	+0.080 +0.060

※3,6,8,14,16,22,25は旧JIS規格呼び寸法外。30はJIS規格外(宝機械標準)

※「旧JIS2種軸側」の『H9』出荷品→当社標準公差品(0~+0.02)