

FAX 見積・発注時のテクニカルガイド

見積もりをする場合、文章や口頭の説明では、お互い言葉の取り違いやイメージの違いなどできちっとした見積もりが出来ず後でトラブルの原因になるので、図面をいただきたいと思います。

図面がない場合、手書きの図面（漫画絵）でもいいのでお願いします。

必須事項

✓ 加工内容	✓ 用途
✓ 数量	✓ 希望納期
✓ 材質	✓

見積り期限

見積り有効期間は6ヶ月とさせていただきます。

見積りは基本的に次の日までに返事していますが、治具が必要な場合や加工工程が多いものは時間が掛かる場合があります。お急ぎの場合は図面送信後お電話下さい。

材質や数量によって見積りも変わってきます。見積り際には手書きでも構わないので必ず記入して下さい。

数量によって見積りが変わってくるので、はっきりした数量が決まっていない場合は1～10個 10～50個 50～200個などいくつかの見積りもお出しできます。

品物によっては治具が必要になる場合があります、そのときはこちらから連絡いたします。

特殊な治具の場合は、別途費用が掛かります。

巾と深さの公差はどれぐらい見ればいいのか？

この様な問い合わせが多いのですが、基本的にその部品をどんな用途で使うのかで違ってくるのでお客様の判断です。しかし、最近特に理由も無く厳しい公差を入れてあるものが多いと思います。お客様の設計者と話していると加工によって出せる公差は違うのにどんな加工でも厳しい公差にあわせて統一してしまう設計者が多いいみたいです。それによって無駄なコストがかかっているとおっしゃっていました。当社では公差の問い合わせにはスロッターのJIS規格の一般公差で説明しています。

キー溝の公差として使われている（JIS・ISO）規格表

最もよく使われる平行キーでキー溝の公差として使われている（JIS・ISO）公差表を作りました。

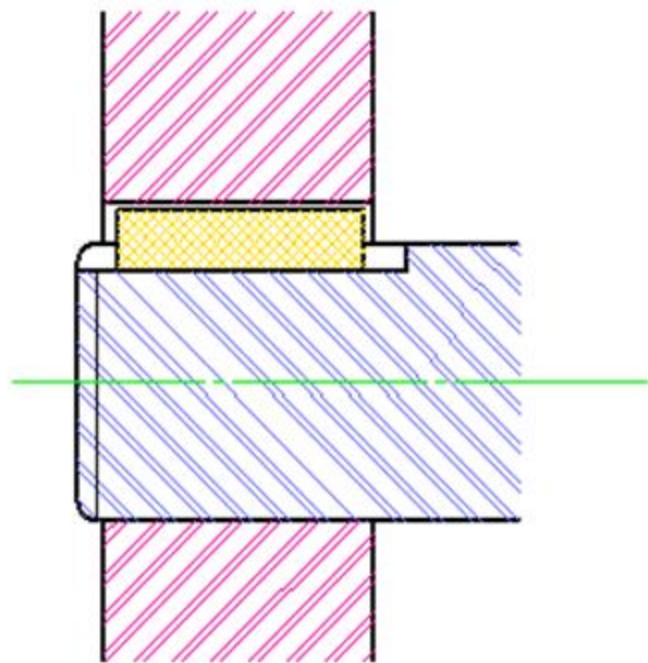
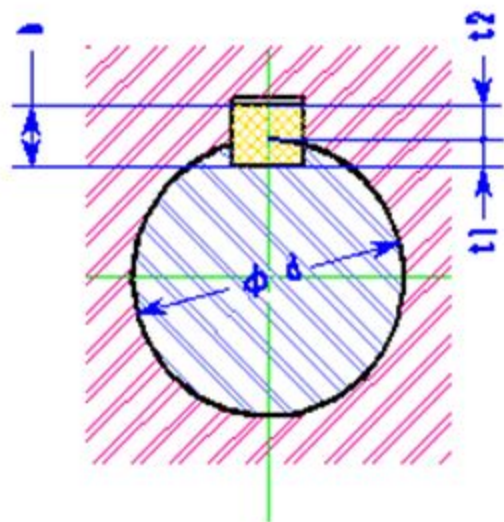
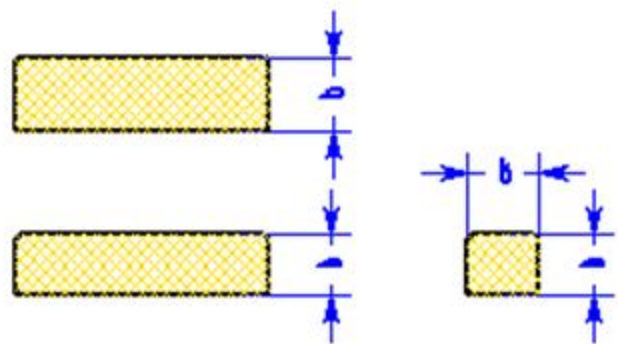
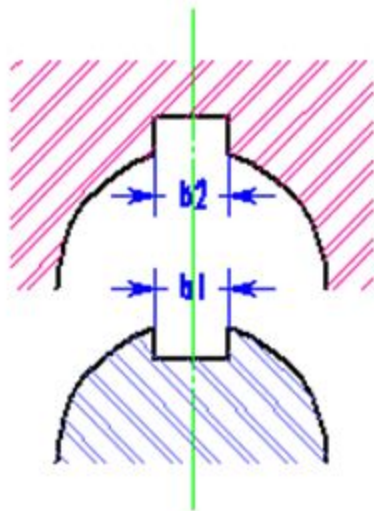
適応する軸径は、キーの強さに対応するトルクから求められているもので、一般的な目安です。

キーで使われる規格は表の通りですが、それ以外の公差でも加工できます。

スロッター加工・キー溝加工の株式会社城南キ一

東京都大田区仲池上 2-18-3 TEL：03-3751-1212

FAX：03-3753-7755



キーの予備 寸法 (キー材寸 法)bXh	滑動形		普通形		締込(打ち込み形)	t1の 基準寸法	t2の 基準寸法	t1及びt2 の許容差	参考	説明
	b1	b2	b1	b2	b1及びb2				適応する 軸径 d	
	許容差 (H9)	許容差 (D10)	許容差 (N9)	許容差 (Js9)	許容差 (P9)					
2X2	+0.025	+0.060	-0.004	±0.0125	-0.006	1.2	1.0	+0.1	6~8	最もよく使われる平行キーで キー溝の公差として使われている (JIS・ISO)公差表を作りました キーで使われる規格は右の 表の通りですが、それ以外の 公差でも加工できます。
3X3	0	+0.020	-0.029		-0.031	1.8	1.4	0	8~10	
4X4	+0.030	+0.078	0	±0.0150	-0.012	2.5	1.8		10~12	
5X5	0	+0.030	-0.030		-0.042	3.0	2.3		12~17	
6X6						3.5	2.8		17~22	
(7X7)	+0.036	+0.098	0	±0.0180	-0.015	4.0	3.3	+0.2	20~25	
8X7	0	+0.040	-0.036		-0.051	4.0	3.3	0	22~30	
10X8						5.0	3.3		30~38	
12X8	+0.043	+0.120	0	±0.0215	-0.018	5.0	3.3		38~44	
14X9	0	+0.050	-0.043		-0.061	5.5	3.8		44~50	
(15X10)						5.0	5.3		50~55	
16X10						6.0	4.3		50~58	
18X11						7.0	4.4		58~65	
20X12	+0.052	+0.149	0	±0.0260	-0.022	7.5	4.9		65~75	適応する軸径は、キーの強さ に対応するトルクから求められて いるもので、一般的な目安です。 キーの大きさが伝達するトルクに 対して適切な場合、適応する 軸径より太い軸でも良いですが t1・t2の深さを調節するほうがよい。 良く軸径に対して適応するキー幅 より大きいキーを使う方が強いと 思い、(例えば軸径12・に6巾) 大きくする場合がありますが、品質、 加工費から見てしない方が良いと 思いま。
22X14	0	+0.065	-0.052		-0.074	9.0	5.4		75~85	
(24X16)						8.0	8.4		80~90	
25X14						9.0	5.4		85~95	
28X16						10.0	6.4		95~110	
32X18	+0.062	+0.180	0	±0.0310	-0.026	11.0	7.4		110~130	
(35X22)	0	+0.080	-0.062		-0.088	11.0	11.4	+0.3	125~140	
36X20						12.0	8.4	0	130~150	
(38X24)						12.0	12.4		140~160	
40X22						13.0	9.4		150~170	
(42X26)						13.0	13.4		160~180	
45X25						15.0	10.4		170~200	
50X28						17.0	11.4		200~230	
56X32	+0.074	+0.220	0	±0.0370	-0.032	20.0	12.4		230~260	その他解らない事があればお気軽に 問い合わせ下さい。
63X32	0	+0.100	-0.074		-0.106	20.0	12.4		260~290	
70X36						22.0	14.4		290~330	
80X40						25.0	15.4		330~380	
90X45	+0.087	+0.260	0	±0.0435	-0.037	28.0	17.4		380~440	
100X50	0	+0.120	-0.087		-0.124	31.0	19.5		440~500	