

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、財団法人日本規格協会 (JSA) から、日本工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、**JIS B 0903 : 1977** は改正され、この規格に置き換えられる。

円筒軸端

Cylindrical shaft ends

1. **適用範囲** この規格は、一般に用いられる伝動用回転軸の軸端のうち、はめあいを適用する部分が円筒形のもの（以下、軸端という。）で、その直径が 6～630mm の主要寸法について規定する。

2. **引用規格** 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS B 0024 製図—公差表示方式の基本原則

JIS B 0405 普通公差—第 1 部：個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差

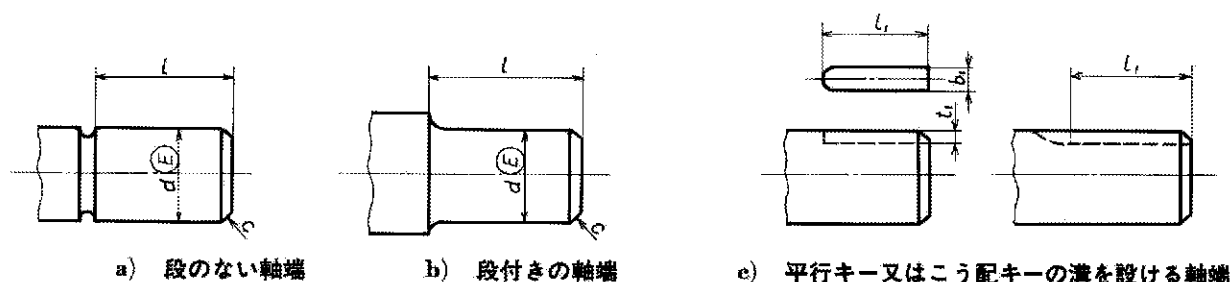
JIS B 1301 キー及びキー溝

3. **種類** 軸端は、短軸端及び長軸端の 2 種類とする。

4. **寸法** 軸端の寸法は、表 1 による。

なお、軸端は、JIS B 0024 によって包絡の条件(E)を適用した場合、最大実体状態において完全形状でなければならない。

表 1 軸端の寸法



単位 mm

軸端の直径 d	軸端の長さ l		(参考) 端部の面 取り c	平行キー又はこう配キーを用いる場合				
	短軸端	長軸端		キー溝				キーの呼 び寸法
				b_1	t_1	l_1 (参考)		
						短軸端用	長軸端用	
6	—	16	0.5	—	—	—	—	—
7	—	16	0.5	—	—	—	—	—
8	—	20	0.5	—	—	—	—	—
9	—	20	0.5	—	—	—	—	—
10	20	23	0.5	3	1.8	—	20	3× 3
11	20	23	0.5	4	2.5	—	20	4× 4

単位 mm

軸端の直径 d	軸端の長さ l		(参考) 端部の面 取り c	平行キー又はこう配キーを用いる場合				
	短軸端	長軸端		キー溝				キーの呼 び寸法
				b_1	t_1	l_1 (参考)		
						短軸端用	長軸端用	
12	25	30	0.5	4	2.5	—	20	4× 4
14	25	30	0.5	5	3.0	—	25	5× 5
16	28	40	0.5	5	3.0	25	36	5× 5
18	28	40	0.5	6	3.5	25	36	6× 6
19	28	40	0.5	6	3.5	25	36	6× 6
20	36	50	0.5	6	3.5	32	45	6× 6
22	36	50	0.5	6	3.5	32	45	6× 6
24	36	50	0.5	8	4.0	32	45	8× 7
25	42	60	0.5	8	4.0	36	50	8× 7
28	42	60	1	8	4.0	36	50	8× 7
30	58	80	1	8	4.0	50	70	8× 7
32	58	80	1	10	5.0	50	70	10× 8
35	58	80	1	10	5.0	50	70	10× 8
38	58	80	1	10	5.0	50	70	10× 8
40	82	110	1	12	5.0	70	90	12× 8
42	82	110	1	12	5.0	70	90	12× 8
45	82	110	1	14	5.5	70	90	14× 9
48	82	110	1	14	5.5	70	90	14× 9
50	82	110	1	14	5.5	70	90	14× 9
55	82	110	1	16	6.0	70	90	16×10
56	82	110	1	16	6.0	70	90	16×10
60	105	140	1	18	7.0	90	110	18×11
63	105	140	1	18	7.0	90	110	18×11
65	105	140	1	18	7.0	90	110	18×11
70	105	140	1	20	7.5	90	110	20×12
71	105	140	1	20	7.5	90	110	20×12
75	105	140	1	20	7.5	90	110	20×12
80	130	170	1	22	9.0	110	140	22×14
85	130	170	1	22	9.0	110	140	22×14
90	130	170	1	25	9.0	110	140	25×14
95	130	170	1	25	9.0	110	140	25×14
100	165	210	1	28	10.0	140	180	28×16
110	165	210	2	28	10.0	140	180	28×16
120	165	210	2	32	11.0	140	180	32×18
125	165	210	2	32	11.0	140	180	32×18
130	200	250	2	32	11.0	180	220	32×18
140	200	250	2	36	12.0	180	220	36×20
150	200	250	2	36	12.0	180	220	36×20
160	240	300	2	40	13.0	220	250	40×22
170	240	300	2	40	13.0	220	250	40×22
180	240	300	2	45	15.0	220	250	45×25
190	280	350	2	45	15.0	250	280	45×25
200	280	350	2	45	15.0	250	280	45×25
220	280	350	2	50	17.0	250	280	50×28
240	330	410	2	56	20.0	280	360	56×32

単位 mm

軸端の直径 d	軸端の長さ l		(参考) 端部の面 取り c	平行キー又はこう配キーを用いる場合				
	短軸端	長軸端		キー溝				キーの呼 び寸法 $b \times h$
				b_1	t_1	l_1 (参考)		
						短軸端用	長軸端用	
250	330	410	2	56	20.0	280	360	56×32
260	330	410	3	56	20.0	280	360	56×32
280	380	470	3	63	20.0	320	400	63×32
300	380	470	3	70	22.0	320	400	70×36
320	380	470	3	70	22.0	320	400	70×36
340	450	550	3	80	25.0	400	—	80×40
360	450	550	3	80	25.0	400	—	80×40
380	450	550	3	80	25.0	400	—	80×40
400	540	650	3	90	28.0	—	—	90×45
420	540	650	3	90	28.0	—	—	90×45
440	540	650	3	90	28.0	—	—	90×45
450	540	650	3	100	31.0	—	—	100×50
460	540	650	3	100	31.0	—	—	100×50
480	540	650	3	100	31.0	—	—	100×50
500	540	650	3	100	31.0	—	—	100×50
530	680	800	3	—	—	—	—	—
560	680	800	3	—	—	—	—	—
600	680	800	3	—	—	—	—	—
630	680	800	3	—	—	—	—	—

備考1. l の寸法許容差は, JIS B 0405 の m とする。2. b_1, t_1, b 及び h の寸法許容差は, JIS B 1301 による。3. 参考で示した l_1 の寸法許容差は, JIS B 0405 の m によるのがよい。参考 直径 d に対する寸法許容差は, JIS B 0401-1 の数値から選ぶのがよい。

関連規格 JIS B 0401-1 寸法公差及びはめあいの方式—第1部：公差，寸法差及びはめあいの基礎

軸端等 JIS 原案作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	桑 田 浩 志	トヨタ自動車株式会社
(幹事)	川 合 雄 二	社団法人日本建設機械化協会
(委員)	八 田 勲	工業技術院標準部標準業務課
	吉 岡 武 雄	工業技術院機械技術研究所極限技術部精密機構研究室
	吉 本 京 香	東京理科大学工学部機械工学科
	中 里 為 成	東京工業高等専門学校機械工学科
	岡 本 勲	社団法人自動車技術会（日産ディーゼル工業株式会社）
	森 口 千 秋	社団法人日本電機工業会（富士電機モータ株式会社）
	三 浦 芳 雄	社団法人日本産業機械工業会（株式会社荏原製作所）
	山 下 富 雄	社団法人日本工作機械工業会（黒田精工株式会社）
	佐々木 好 洋	社団法人日本事務機械工業会（平成 11 年 10 月まで）
	小 林 繁 雄	社団法人日本事務機械工業会（平成 11 年 11 月から）
	下 条 光 則	社団法人日本ベアリング工業会（株式会社不二越）
	天 野 謙	社団法人日本農業機械工業会
	橋 本 進	財団法人日本規格協会技術部規格開発課
(事務局)	杉 田 光 弘	財団法人日本規格協会技術部規格開発課
	増 森 かおる	財団法人日本規格協会技術部規格開発課
		(文責 桑田 浩志)