

プーリー 軸穴追加加工サービス 1/2

サービス内容

- プーリーに軸穴・キー溝・押しねじ穴を加工します。
- 9種類の加工タイプがあります。

対象商品

JIS Vプーリー
標準Vプーリー
ヴァンキンプーリー*1
ウェッジプーリー
イソメックポリドライブプーリー(軸穴タイプのみ)

*1: ヴァンキンプーリーは、加工タイプ **BNW** **BKW** が対象外です。既存のねじ穴と干渉するため、押しねじ穴を2カ所・90°の位置に加工することができません。

手数料・納期

- 価格はコンタクトセンターにお問い合わせください。
- 14:00までのご注文は実働1日目に出荷します。
- ご注文数が多い場合はコンタクトセンターへお問い合わせください。
- 土曜日・日曜日・祝日は実働日から除外します。

木	金	土	日	月	火	水
1	2	3	4	5	6	7
	ご注文日 14:00まで	休日	休日	実働 1日目	実働 2日目	実働 3日目

- 他のサービスと組み合わせる場合は、コンタクトセンターへお問い合わせください。

品番指定

直送 実働1日目出荷*

軸穴
軸穴+平行キー溝
軸穴+押しねじ穴+平行キー溝
加工の場合
(加工タイプ **BCN** 以外)

90-A-1-25-BKW-H8 N

プーリー
品番

軸穴+こう配キー溝加工(加工タイプ **BCN**) の場合

210-5V-3-40-BCN-F6 Q S2

プーリー
品番

下記5項目を選択してください。

- ① 軸穴径・② 加工タイプ・③ 軸穴公差・④ キー溝の規格・
⑤ こう配キーの打ち込み方向

* ご注文数が多い場合はコンタクトセンターへお問い合わせください。

ご注文までの流れ

① 軸穴径をプーリーの最小軸穴径*1以上、最大軸穴径*2以下の範囲でご指定ください。①

- *1: 最小軸穴径は原則としてプーリーのハブ長さ(寸法)×1/3です。
- *2: 最大軸穴径は各商品ページの寸法表をご参照ください。ただし、130mmを超える軸穴径についてはコンタクトセンターへお問い合わせください。
- *3: 軸穴加工はストレート穴のみ対応しております。テーパ穴加工やDカット加工は対応できません。ストレート穴にDカット軸を使用することは締結力が低下するため、推奨しません。

② 加工タイプを選択してください。次ページの「加工タイプ一覧」をご参照いただき、□内の記号を指定してください。②

*押しねじ穴加工(加工タイプ **BNS** **BNW** **BNT** **BKS** **BKW** **BKT**) をご指定された場合は押しねじを付属して出荷します。

③ 軸穴公差を選択し、加工記号を指定してください。③

公差域	公差等級/加工記号		
	6級	7級	8級
H	H6	H	H8
G	G6	G	G8
F	F6	F	F8

*上記以外の軸穴公差をご希望の場合はコンタクトセンターへお問い合わせください。

● プーリーの軸と軸穴のはめあい例

軸径公差	軸穴径公差
h6	H7
j6・k6	G7
m6	F7

④ キー溝加工をご希望の場合、キー溝の規格を選択し、加工記号を指定してください。(加工タイプ **BKN** **BKS** **BKW** **BKT** **BCN**) ④

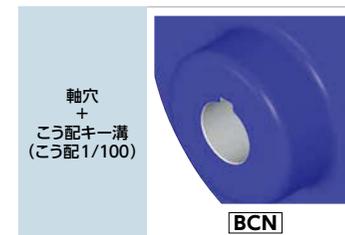
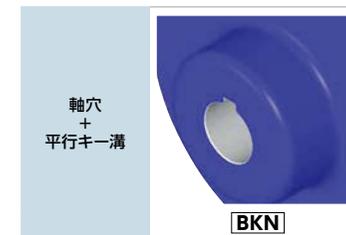
キー溝の規格	加工記号
新JIS平行キー溝・新JISこう配キー	N
旧JIS平行キー溝・旧JISこう配キー	Q

⑤ こう配キー溝加工をご希望の場合(加工タイプ **BCN**)、キーの打ち込み方向を選択してください。次ページの「こう配キーの打ち込み方向一覧」をご参照いただき、□内の記号を指定してください。⑤

加工タイプ一覧



● 軸穴+キー溝



● 軸穴+押しねじ穴

	押しねじ穴の数・配置		
	1カ所	2カ所(90°配置)	2カ所(120°配置)
軸穴 + 押しねじ穴	 BNS	 BNW	 BNT
軸穴 + 押しねじ穴 + 平行キー溝	 BKS	 BKW	 BKT

*押しねじ穴加工(加工タイプ **BNS** **BNW** **BNT** **BKS** **BKW** **BKT**) をご指定された場合は押しねじを付属して出荷します。

*プーリーの種類・形状により、押しねじ穴のサイズ・位置が異なることや、押しねじ穴加工ができない場合があります。

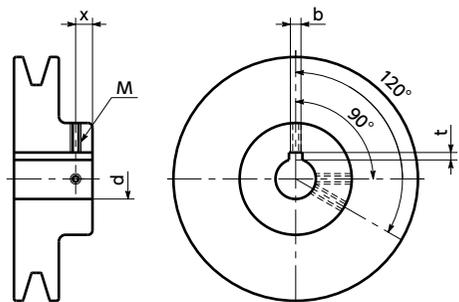
● こう配キーの打ち込み方向一覧

プーリーの形状図番を商品ページでご確認ください。該当する形状図番、打ち込み方向に応じて□内の記号を指定してください。

形状図番	1** (10U, 10X, 11Uなど)	2** (20Y, 21X, 22Uなど)	3** (30X, 30Z, 31Uなど)
10Xの場合	 フラット側から SF S1側から S1	21Uの場合	31Uの場合
		S2側から S2 S1側から S1	どちら側からでも同じ記号 SF です。
形状図番	4** (40U, 41X, 43Uなど)	5** (50Y, 51U, 55Uなど)	
41Uの場合	50Xの場合	56Uの場合	
フラット側から SF S2側から S2	どちら側からでも同じ記号 S2 です。	S2側から S2 S3側から S3	

プーリー 軸穴追加加工サービス 2/2

寸法



- 軸穴 **d** : プーリーの最小軸穴径*1以上、最大軸穴径*2以下の範囲でご指定ください。

*1: 最小軸穴径は原則としてプーリーのハブ長さ (寸法) × 1/3 です。
 *2: 最大軸穴径は各商品ページの寸法表をご参照ください。
 ただし、130mm を超える軸穴径についてはコンタクトセンターへお問い合わせください。

- キー溝 **b** **t** : JIS規格にもとづいてキー溝を加工します。
- 押しねじ **M** : 軸穴径により下表のように設定しています。
x : ハブ端面から押しねじの中心までの寸法xは、ねじ径の1.5倍を基準としています。

⚠ プーリーの種類・形状により押しねじ穴のサイズ・位置が異なることや、押しねじ穴加工ができない場合があります。

N 新JIS平行キー 単位: mm

標準軸穴径 d	キー溝				キー 呼び寸法 b×h	押しねじ* M	
	を超え	以下	基準寸法	許容差 (JS9)			
-	10	3	±0.0125	1.4	+0.1 0	3×3	M6
10	12	4	±0.0150	1.8	+0.1 0	4×4	M6
12	17	5	±0.0150	2.3	+0.1 0	5×5	M6
17	22	6	±0.0150	2.8	+0.1 0	6×6	M6
22	30	8	±0.0180	3.3	+0.2 0	8×7	M8
30	38	10	±0.0180	3.3	+0.2 0	10×8	M8
38	44	12	±0.0215	3.3	+0.2 0	12×8	M8
44	50	14	±0.0215	3.8	+0.2 0	14×9	M10
50	58	16	±0.0215	4.3	+0.2 0	16×10	M10
58	65	18	±0.0215	4.4	+0.2 0	18×11	M12
65	75	20	±0.0260	4.9	+0.2 0	20×12	M12
75	85	22	±0.0260	5.4	+0.2 0	22×14	M12
85	95	25	±0.0260	5.4	+0.2 0	25×14	M12
95	110	28	±0.0260	6.4	+0.2 0	28×16	M12
110	130	32	±0.0310	7.4	+0.2 0	32×18	M12

*プーリーの種類により押しねじのサイズが異なる場合があります。
 ● JIS B 1301 - 1996より引用

Q 旧JIS平行キー 単位: mm

標準軸穴径 d	キー溝				キー 呼び寸法 b×h	押しねじ* M	
	を超え	以下	基準寸法	許容差 (F7)			
-	10	4	+0.022 +0.010	1.5	+0.1 0	4×4	M6
10	13	4	+0.022 +0.010	1.5	+0.1 0	4×4	M6
13	20	5	+0.022 +0.010	2	+0.1 0	5×5	M6
20	30	7	+0.028 +0.013	3	+0.1 0	7×7	M8
30	40	10	+0.028 +0.013	3.5	+0.1 0	10×8	M8
40	50	12	+0.034 +0.016	3.5	+0.1 0	12×8	M10
50	60	15	+0.034 +0.016	5	+0.1 0	15×10	M10
60	70	18	+0.034 +0.016	6	+0.1 0	18×12	M12
70	80	20	+0.041 +0.020	6	+0.1 0	20×13	M12
80	95	24	+0.041 +0.020	8	+0.1 0	24×16	M12
95	110	28	+0.041 +0.020	9	+0.1 0	28×18	M12
110	125	32	+0.050 +0.025	10	+0.1 0	32×20	M12
125	140	35	+0.050 +0.025	11	+0.1 0	35×22	M12

*プーリーの種類により押しねじのサイズが異なる場合があります。
 ● JIS B 1301 - 1959より引用

検査

- 軸穴 (全数)
 限界栓ゲージまたはシリンダゲージによる検査
- キー溝 (初品)
 キー溝幅: 限界キー幅ゲージによる検査
 キー溝深さ: ノギスによる検査
- 押しねじ穴 (初品)
 押しねじ径: ねじ用限界ゲージによる検査

ハブ端面へのタップ加工も承ります。
 コンタクトセンターへお問い合わせください。

コンタクトセンター
 phone: 0575-23-1162 (直通) fax: 0575-23-1129 (直通)
<https://www.nbk1560.com/> e-mail: info@nbk1560.com

N 新JISこう配キー 単位: mm

標準軸穴径* d	キー溝				キー 呼び寸法 b×h	
	を超え	以下	基準寸法	許容差 (D10)		
-	12	4	+0.078 +0.030	1.2	+0.1 0	4×4
12	17	5	+0.078 +0.030	1.7	+0.1 0	5×5
17	22	6	+0.078 +0.030	2.2	+0.1 0	6×6
22	30	8	+0.098 +0.040	2.4	+0.2 0	8×7
30	38	10	+0.098 +0.040	2.4	+0.2 0	10×8
38	44	12	+0.120 +0.050	2.4	+0.2 0	12×8
44	50	14	+0.120 +0.050	2.9	+0.2 0	14×9
50	58	16	+0.120 +0.050	3.4	+0.2 0	16×10
58	65	18	+0.120 +0.050	3.4	+0.2 0	18×11
65	75	20	+0.149 +0.065	3.9	+0.2 0	20×12
75	85	22	+0.149 +0.065	4.4	+0.2 0	22×14
85	95	25	+0.149 +0.065	4.4	+0.2 0	25×14
95	110	28	+0.149 +0.065	5.4	+0.2 0	28×16
110	130	32	+0.180 +0.080	6.4	+0.2 0	32×18

*φ12未満の軸穴は追加加工対象外です。
 *小数点を含む値の軸穴は追加加工対象外です。
 ● キー溝のこう配は1/100です。
 ● JIS B 1301 - 1996より引用

Q 旧JISこう配キー 単位: mm

標準軸穴径* d	キー溝				キー 呼び寸法 b×h	
	を超え	以下	基準寸法	許容差 (D10)		
-	13	4	+0.078 +0.030	1.5	+0.1 0	4×4
13	20	5	+0.078 +0.030	2	+0.1 0	5×5
20	30	7	+0.098 +0.040	3	+0.1 0	7×7
30	40	10	+0.098 +0.040	3.5	+0.1 0	10×8
40	50	12	+0.120 +0.050	3.5	+0.1 0	12×8
50	60	15	+0.120 +0.050	5	+0.1 0	15×10
60	70	18	+0.120 +0.050	6	+0.1 0	18×12
70	80	20	+0.149 +0.065	6	+0.1 0	20×13
80	95	24	+0.149 +0.065	8	+0.1 0	24×16
95	110	28	+0.149 +0.065	9	+0.1 0	28×18
110	125	32	+0.180 +0.080	10	+0.1 0	32×20
125	140	35	+0.180 +0.080	11	+0.15 0	35×22

*φ13未満の軸穴は追加加工対象外です。
 *小数点を含む値の軸穴は追加加工対象外です。
 ● キー溝のこう配は1/100です。
 ● JIS B 1301 - 1959より引用