

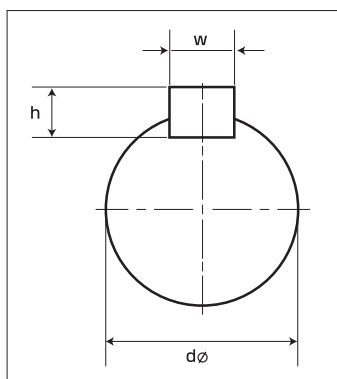
軸穴加工付スプロケット 加工寸法表

■新JISキー溝寸度表と セットスクリュー

| 軸穴径 | キー溝 | タップ |
|-----|-------|------|
| 10 | 3×1.4 | 2-M4 |
| 12 | 4×1.8 | 2-M5 |
| 14 | 5×2.3 | 2-M6 |
| 15 | 5×2.3 | 2-M6 |
| 16 | 5×2.3 | 2-M6 |
| 17 | 5×2.3 | 2-M6 |
| 18 | 6×2.8 | 2-M6 |
| 19 | 6×2.8 | 2-M6 |
| 20 | 6×2.8 | 2-M6 |
| 22 | 6×2.8 | 2-M6 |
| 24 | 8×3.3 | 2-M8 |
| 25 | 8×3.3 | 2-M8 |

| 軸穴径 | キー溝 | タップ |
|-----|--------|-------|
| 28 | 8×3.3 | 2-M8 |
| 30 | 8×3.3 | 2-M8 |
| 32 | 10×3.3 | 2-M8 |
| 35 | 10×3.3 | 2-M8 |
| 38 | 10×3.3 | 2-M8 |
| 40 | 12×3.3 | 2-M8 |
| 42 | 12×3.3 | 2-M8 |
| 45 | 14×3.8 | 2-M10 |
| 48 | 14×3.8 | 2-M10 |
| 50 | 14×3.8 | 2-M10 |
| 55 | 16×4.3 | 2-M12 |
| 60 | 18×4.4 | 2-M12 |

| 軸径 d | キー呼称の寸度 幅×高 W×h | セットスクリュー |
|-----------|-----------------------|----------|
| 6以上 8以下 | 2×2 | 2-M4 |
| 8をこえ 10 " | 3×3 | |
| 10 " 12 " | 4×4 | 2-M5 |
| 12 " 17 " | 5×5 | 2-M6 |
| 17 " 22 " | 6×6 | |
| 22 " 30 " | 8×7 | 2-M8 |
| 30 " 38 " | 10×8 | |
| 38 " 44 " | 12×8 | 2-M10 |
| 44 " 50 " | 14×9 | |
| 50 " 58 " | 16×10 | 2-M12 |
| 58 " 65 " | 18×11 | |
| 65 " 75 " | 20×12 | 2-M16 |
| 75 " 85 " | 22×14 | |



■軸穴径 H7公差表

| 径の区分 | 寸法許容差 |
|-------------|----------|
| 10をこえ 18以下 | 0~+0.018 |
| 18 " 30 " | 0~+0.021 |
| 30 " 50 " | 0~+0.025 |
| 50 " 80 " | 0~+0.030 |
| 80 " 120 " | 0~+0.035 |
| 120 " 180 " | 0~+0.040 |
| 180 " 250 " | 0~+0.046 |

**上表以外の加工付スプロケットでも、
注文後約1週間以内に納入いたします。**

(標準品を軸穴、キー溝、タップ加工した物に限る)

●材 質

標準品を使用しています。

●軸穴加工

モーター、変減速機等でよく使用される軸径を中心にして軸穴を設定し、H7公差で加工しています。

●歯先処理

歯先高周波焼入加工を施していますので、焼きむらがなく均一な強度があります。

●キー溝加工 (歯先合わせ)

新JIS規格の平行キー並級にもとづき加工しています。キー幅の許容差はJS9です。(上表)
又、全て歯先に揃えて加工しています。
並列使用は別途御相談ください。