

SANKO 受注生産品・機械加工部品

■ 受注生産品、シャフト加工、ユニットパーツ、特殊用途スプロケット、プーリー

お客様の用途に応じた製品を提案いたします。



■ ナイロン樹脂 エンプラ 受注生産品・機械加工部品



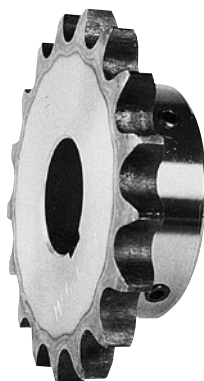
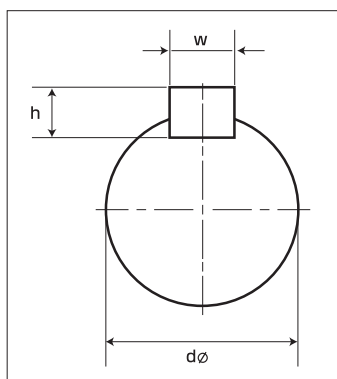
軸穴加工付スプロケット 加工寸法表

■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	
44 " 50 "	14×9	2-M10
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。
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。