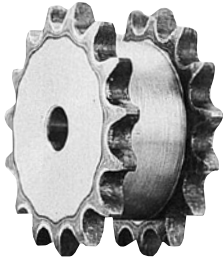


SANKO SW (シングル2本掛) スプロケット

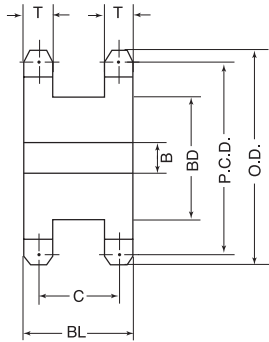
MS標準A型シングル2本掛スプロケットは単列のチェン2本で使用しローラー・コンベヤーの駆動用等に用います。材質は機械構造用炭素鋼で歯先高周波焼入を施しています。

35SW

T=4.3



歯部高周波焼入
(材質：機械構造用炭素鋼)



歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長さBL	
12	40	36.80	15.7	9	16	24	20	0.12
13	44	39.80		9	18	28		0.13
14	47	42.80		9	20	30		0.15
15	50	45.81		9	22	35		0.19
16	53	48.82		9	24	37		0.22
17	56	51.84		11	25	41		0.25
18	59	54.85		11	28	44		0.28
19	62	57.87		11	30	47		0.32
20	65	60.89		11	32	50		0.36
21	68	63.91		11	35	53		0.40
22	71	66.93		11	35	56		0.45
23	75	69.95		11	38	59		0.49
24	78	72.97		11	40	62		0.54
25	81	76.00		11	42	65		0.59
26	84	79.02		11	45	68		0.60
27	87	82.05		11	45	71		0.69
28	90	85.07		11	48	74		0.75
30	96	91.12		11	52	80		0.87

40SW

T=7.2

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長さBL	
12	55	49.07	27.8	12	18	35	35	0.33
13	59	53.07		12	20	39		0.40
14	63	57.07		14	25	43		0.49
15	67	61.08		14	28	47		0.57
16	71	65.10		14	30	50		0.66
17	76	69.12		14	32	54		0.76
18	80	73.14		14	38	59		0.89
19	84	77.16		14	42	63		1.00
20	88	81.18		14	45	68		1.14
21	92	85.21		14	48	72		1.23

50SW

T=8.7

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長さBL	
12	69	61.34	31.3	14	25	43	40	0.63
13	74	66.33		14	28	49		0.75
14	79	71.34		14	32	54		0.90
15	84	76.35		14	35	59		1.04
16	89	81.37		14	42	64		1.22
17	94	86.39		14	45	68		1.41
18	100	91.42		14	48	74		1.61
19	105	96.45		14	52	79		1.80
20	110	101.48		16	57	84		1.95
21	115	106.51		16	60	89		2.27

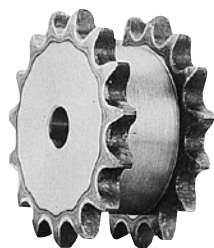
シングルダブルは片山チエン株式会社の商標登録です。

SANKO SW (シングル2本掛) スプロケット

60SW

T=11.7

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長サBL	
12	83	73.60	38.3	16	32	50	50	1.14
13	89	79.60		16	35	60		1.39
14	95	85.61		16	42	66		1.63
15	99	91.63		16	46	72		1.96
16	107	97.65		16	51	78		2.20
17	113	103.67		16	55	82		2.56
18	119	109.70		16	60	90		2.90
19	126	115.74		16	63	94		3.26
20	132	121.78		16	68	100		3.70
21	138	127.82		16	75	106		4.13

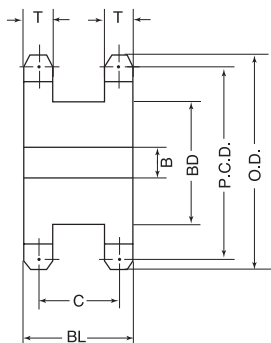


80SW

T=14.6

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長サBL	
12	110	98.14	45.4	18	46	69	60	2.52
13	118	106.14		18	51	80		3.04
14	127	114.15		18	57	88		3.60
15	135	122.17		18	63	95		4.16
16	143	130.20		18	70	100		4.89
17	151	138.23		18	75	110		5.61
18	159	146.27		18	80	120		6.36
19	167	154.32		18	80	120		7.13
20	176	162.37		18	85	130		8.03
21	184	170.42		22	90	142		8.88

歯部高周波焼入
(材質：機械構造用炭素鋼)



100SW

T=17.6

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長サBL	
12	138	122.67	52.4	22	60	90	70	4.68
13	148	132.67		22	65	100		5.10
14	158	142.68		22	75	110		6.65
15	168	152.71		22	80	120		7.83
16	179	162.75		22	85	130		9.00
17	189	172.79		22	85	130		10.30
18	199	182.84		22	95	148		11.80
19	209	192.90		22	105	158		13.20
20	220	202.96		26	110	168		14.70
21	230	213.03		26	110	170		16.40

120SW

T=23.5

歯数	外径 OD	ピッチ径 P.C.D	C	軸孔径B		ボス		概略重量 kg
				下孔	最大	径BD	長サBL	
12	165	147.21	61.5	25	65	100	85	
13	177	159.20		25	75	115		
14	190	171.22		25	80	125		
15	202	183.25		25	90	140		
16	214	195.29		25	100	150		
17	227	207.35		25	110	165		
18	239	219.41		25	110	170		
19	251	231.48		25	120	180		
20	263	243.55		25	130	200		
21	276	255.63		25	140	210		