

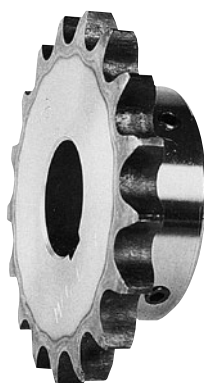
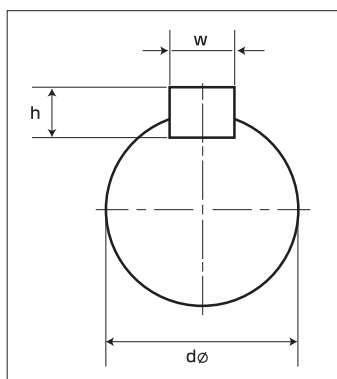
# 軸穴加工付スプロケット 加工寸法表

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

## ■新JISキー溝寸度表と セットスクリュー

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

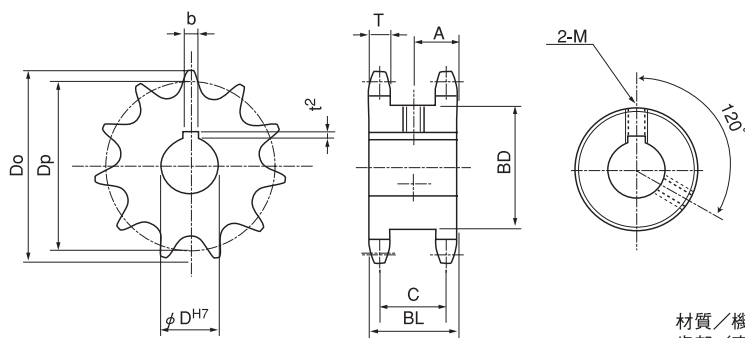
歯先高周波焼入加工を施していますので、焼きむらがなく均一な強度があります。

### ●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。  
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。



# MS40/50SW (シングル2本掛) 軸穴加工付sprocket

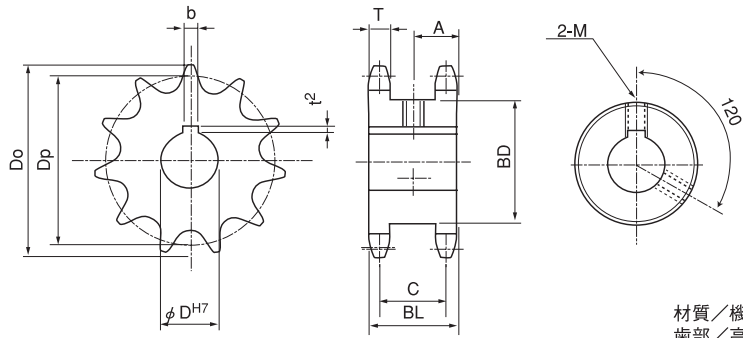


材質/機械構造用炭素鋼  
歯部/高周波焼入品

sprocket 形番	外径 D0	pitch dia DP	ボス寸法		A	15	18	20	25	28	30	35
			径BD	長BL								
MS40SW 12	55	49.07	35	35	17.5	○	○					
MS40SW 13	59	53.07	39	35	17.5		○	○				
MS40SW 14	63	57.07	43	35	17.5		○	○				
MS40SW 15	67	61.08	47	35	17.5			○	○			
MS40SW 16	71	65.10	50	35	17.5			○	○			
MS40SW 17	76	69.12	54	35	17.5				○	○	○	
MS40SW 18	80	73.14	59	35	17.5				○	○	○	○
MS40SW 19	84	77.16	63	35	17.5				○	○	○	○
MS40SW 20	88	81.18	68	35	17.5				○	○	○	○
MS40SW 21	92	85.21	72	35	17.5				○	○	○	○

sprocket 形番	外径 D0	pitch dia DP	ボス寸法		A	18	20	25	28	30	35	40
			径BD	長BL								
MS50SW 12	69	61.34	43	40	20	○	○					
MS50SW 13	74	66.33	49	40	20		○	○	○			
MS50SW 14	79	71.34	54	40	20		○	○	○	○		
MS50SW 15	84	76.35	59	40	20		○	○	○	○	○	
MS50SW 16	89	81.37	64	40	20			○	○	○	○	○
MS50SW 17	94	86.39	68	40	20			○	○	○	○	○
MS50SW 18	100	91.42	74	40	20			○	○	○	○	○
MS50SW 19	105	96.45	79	40	20			○	○	○	○	○
MS50SW 20	110	101.48	84	40	20			○	○	○	○	○
MS50SW 21	115	106.51	89	40	20				○	○	○	○

# MS60/80SW (シングル2本掛) 軸穴加工付sprocket



材質/機械構造用炭素鋼  
歯部/高周波焼入品

sprocket 形番	外径 DO	pitch dia DP	ボス寸法		A	20	25	30	35	40	45	50
			径BD	長BL								
MS60SW 12	83	73.60	50	50	25	○	○	○				
MS60SW 13	89	79.60	60	50	25		○	○	○			
MS60SW 14	95	85.61	66	50	25			○	○	○		
MS60SW 15	99	91.63	72	50	25			○	○	○		
MS60SW 16	107	97.65	78	50	25			○	○	○	○	
MS60SW 17	113	103.67	82	50	25			○	○	○	○	
MS60SW 18	119	109.70	90	50	25			○	○	○	○	
MS60SW 19	126	115.74	94	50	25					○	○	○
MS60SW 20	132	121.78	100	50	25					○	○	○
MS60SW 21	138	127.82	108	50	25					○	○	○

sprocket 形番	外径 DO	pitch dia DP	ボス寸法		A	35	40	45	50	60		
			径BD	長BL								
MS80SW 12	110	98.14	69	60	30	○	○	○				
MS80SW 13	118	106.14	80	60	30		○	○	○			
MS80SW 14	127	114.15	88	60	30		○	○	○			
MS80SW 15	135	122.17	95	60	30		○	○	○			
MS80SW 16	143	130.20	100	60	30		○	○	○	○		
MS80SW 17	151	138.23	110	60	30		○	○	○	○		
MS80SW 18	159	146.27	120	60	30		○	○	○	○		
MS80SW 19	167	154.32	120	60	30		○	○	○	○		
MS80SW 20	176	162.37	130	60	30		○	○	○	○		
MS80SW 21	184	170.42	142	60	30		○	○	○	○		