

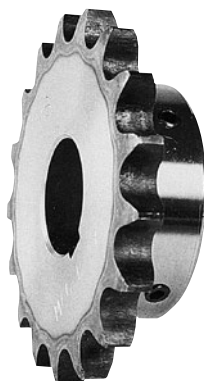
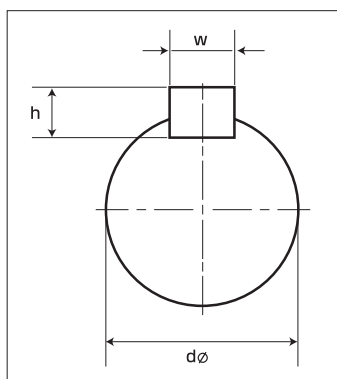
# 軸穴加工付スプロケット 加工寸法表

## ■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

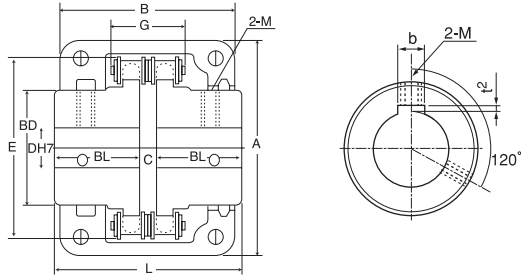
歯先高周波焼入加工を施していますので、焼きむらがなく均一な強度があります。

### ●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。



# MS チェンカップリング軸穴加工付



材質/機械構造用炭素鋼  
歯部/高周波焼入品

スプロケット 形番	外径 DO	ピッチ径 DP	ボス寸法		内径	内径	内径	内径	内径	内径	内径	内径	内径
			径BD	長BL									
MS4012	52	49.07	35	36	14	15	16	17	18	19	20	22	
MS4014	60	57.07	43	36	17	18	19	20	22	24	25	28	30
MS4016	68	65.1	50	40	19	20	22	24	25	28	30	32	
MS5014	76	71.34	53	45	20	22	24	25	28	30	32	35	
MS5016	86	81.37	60	45	22	24	25	28	30	32	35	38	40
MS5018	96	91.42	70	45	30	32	35	38	40	42	45		
MS6018	116	109.70	85	56	40	42	45	48	50	55			
MS6022	140	133.86	110	56	48	50	55	60	65				

※異なる内径同士でも使用できます。