

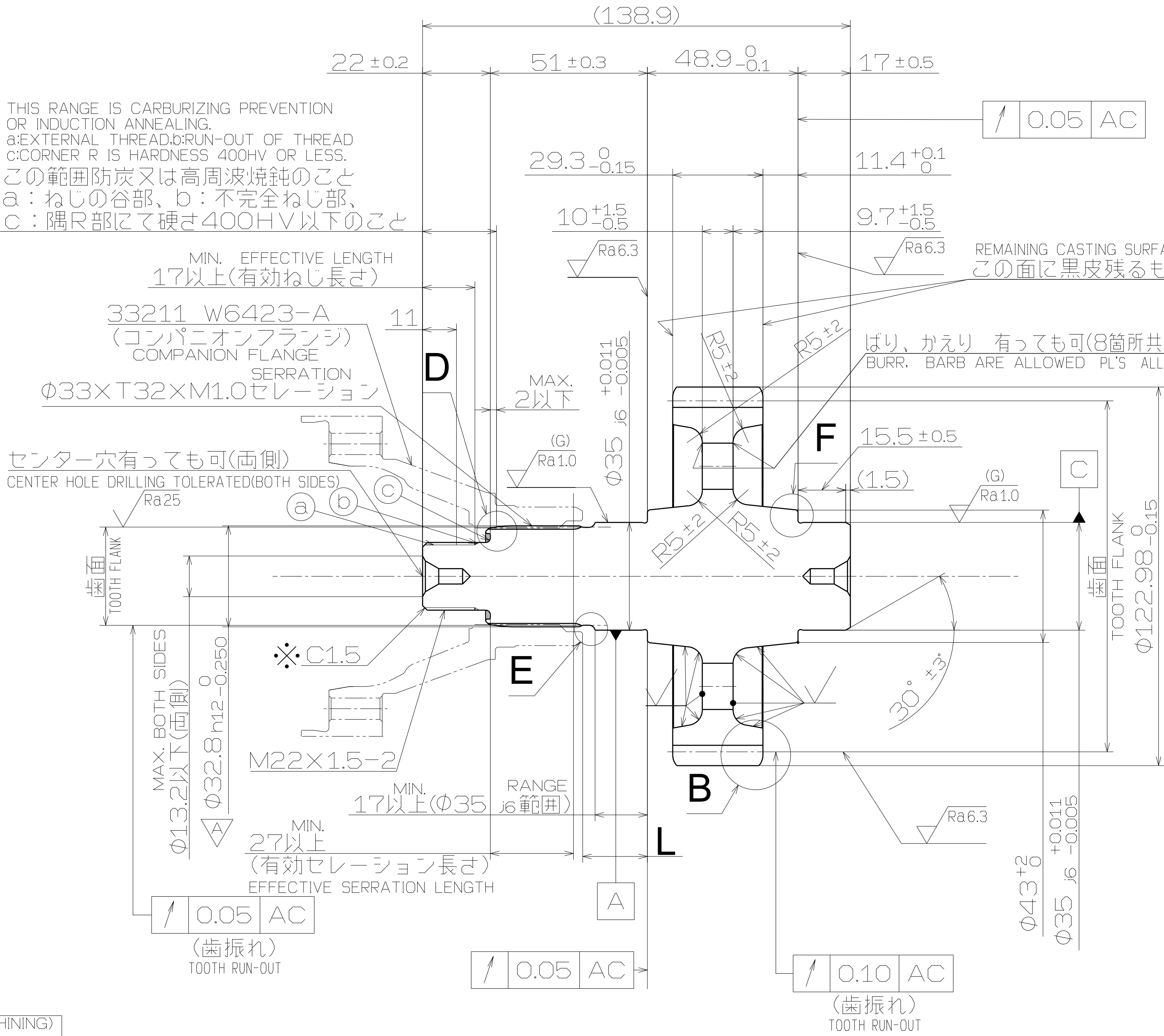
SPROCKET SPEC. TABLE スプロケット諸元表		
チェーン 諸元 CHAIN SPEC.	TYPE OF CHAIN チェーン種類	Ene drive Chain
	TYPE NO. 型番	SX07B-30
	PITCH ピッチ	3.5/8"(11.113)
	CHAIN WIDTH チェーン巾	5/4"
	NUMBER OF LINKS リンク数	80
基準 バック BASIC RACK	PITCH ピッチ	11.076
	FILET AT TIP 歯先R	R0.51
	FILET AT RADIUS 歯元R	R2.378
	WHOLE DEPTH 歯たけ	6.600
	DEDENDUM 歯先のたけ	4.206
SPROCKET TOOTH PROFILE スプロケット歯型	ADDENDUM 歯元のたけ	2.394
	PRESSURE ANGLE 圧力角	30.5°
	BASE PITCH 法線ピッチ	9.543
	SPROCKET TOOTH PROFILE スプロケット歯型	インボリュート INVOLUTE
	PITCH CYCLE DIA. PRESSURE ANGLE ピッチ円上相当圧力角	30.5°
NUMBER OF TEETH 歯数	PITCH DIA. ピッチ直径	Φ126.92
	BASE CIRCLE DIA. 基円直径	Φ109.36
	INVOLUTE STARTING DIA. インボリュート開始径	(Φ113.71以下)
	INVOLUTE ENDING DIA. インボリュート終了径	(Φ121.09以下)
	TIP CIRCLE DIA. 歯先円径	Φ122.98 ^{+0.4} _{-0.2}
ROOT CIRCLE DIA. 歯底円径	AFTER GEAR CUTTING 歯切り後	(Φ122.98 ^{-0.15})
	CHAMFER STARTING DIA. 端面取開始径	—
	CENTER DISTANCE 中心距離	244.46
	OVERPIN DIA. オーバーピン径	127.69 ⁰ _{-0.15}
	MEASURING PIN DIA. 測定用ピン径	Φ6.500±0.002

SHAFT SERRATION SPEC. TABLE 軸セレーション諸元表	
NOMINAL DIA. 呼び径	Φ33×T32×M1.0
NUMBER OF TEETH 歯数	32
MODULE モジュール	1.0
PRESSURE ANGLE 圧力角	45°
TOOTH PROFILE 歯形	INVOLUTE インボリュート
CENTERING 中心合わせ	FLANK FIT 歯面 固定
FIT (はめあい)	SLIDE FIT 固定
REFERENCE PITCH DIA. 基準ピッチ円直径	Φ32.000
BASE CIRCLE DIA. 基円直径	Φ22.627
MAJOR DIA. 大径	(Φ32.8 ^{n12-0.250})
MINOR DIA. 小径	▽Φ30.6 ^{n14-0.620}
ADDENDUM MODIFICATION COEFFICIENT 転位係数	-0.05
BOTTOM SHAPE 歯底形状	ROUND ROOT 丸底
FILLET RADIUS 歯元の丸み	R0.36
CHAMFER AT THE TOOTH TOP 歯先面取り	—
EFFECTIVE SERRATION LENGTH 有効セレーション長さ	MIN. (27以上)
FINISHING 仕上	HOB OR ROLLING ホブ又は転造
TOOTH THICKNESS ON PITCH CIRCLE ピッチ円有効歯厚	—
ACTUAL TOOTH THICKNESS OVER PITCH CIRCLE ピッチ円実歯厚	(1.471+0.002) (0.059)
TOOTH THICKNESS MANAGEMENT 歯厚管理	NES 10m(NES D 0009)
DISPLACEMENT OVER A GIVEN NO. OF TEETH (NO. OF TEETH) まなざし歯厚(枚数)	—
DIA. ACROSS BALLS 越球測定径 (BALL DIA.) (球径)	(35.081~35.140) (Φ2.000)
HELIX ANGLE(DIRECTION) ねじれ角(方向)	0° 12' ~0° 15' (LH)

DIMENSIONAL TOLERANCE OF ANGLE(MACHINING) 角度寸法許容差(切削加工)		
DIMENSION RANGE 寸法区分	DIMENSIONAL TOLERANCE 寸法許容差	
MAX 10以下	±3°	
OVER 10をこえ 50以下	±2°	
OVER 50をこえ 120以下	±1°	
OVER 120をこえ 400以下	±30'	
OVER 400をこえるもの	±20'	
DIMENSION RANGE INDICATES THE TARGET ANGLE θ'S SHORT LENGTH. ※寸法区分は対象とする角度θの短い方の長さ		
DIMENSIONAL TOLERANCE OF CHAMFER LENGTH(MACHINING) 面取部分の長さ寸法許容差(切削加工)		
BASIC DIMENSION RANGE 基準寸法区分	DIMENSIONAL TOLERANCE 寸法許容差	
MIN 0.5以上	MAX 3以下	±0.2
OVER 3をこえ 6以下	MAX 6以下	±0.5
OVER 6をこえるもの		±1
DIMENSIONAL TOLERANCE OF LENGTH(MACHINING) 長さ寸法許容差(切削加工)		
BASIC DIMENSION RANGE 基準寸法区分	DIMENSIONAL TOLERANCE 寸法許容差	
MIN 0.5以上	MAX 3以下	±0.1
OVER 3をこえ 6以下	MAX 6以下	±0.1
OVER 6をこえ 30以下	MAX 30以下	±0.2
OVER 30をこえ 120以下	MAX 120以下	±0.3
OVER 120をこえ 400以下	MAX 400以下	±0.5

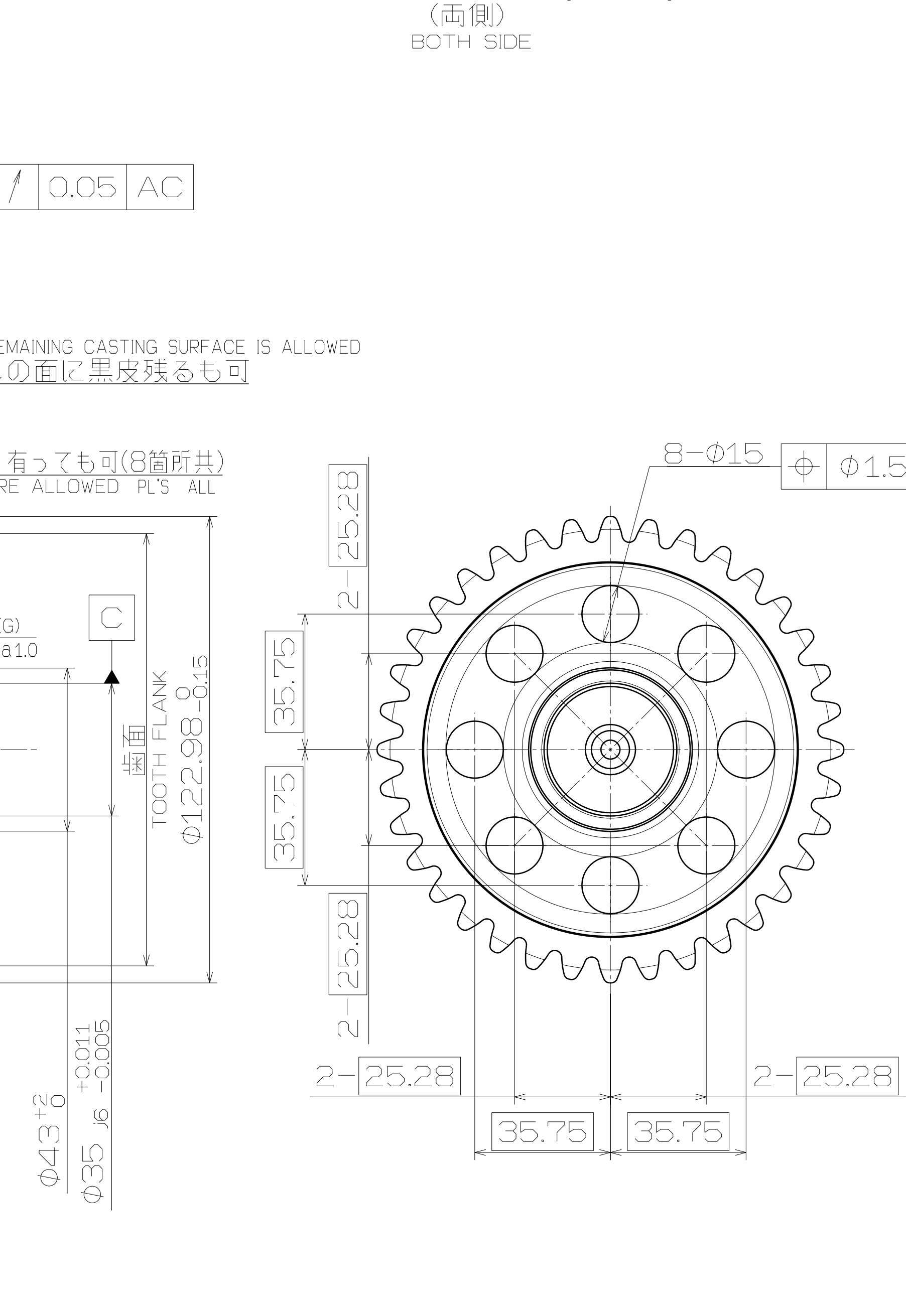
DETAIL D (5:1)

スプロケット歯形部詳細 (FREE)
DETAIL SPROCKET TOOTH



DETAIL E (5:1)

DETAIL F (5:1)



DETAIL B (5:1)

(両側共)スプロケット端面形状)
BOTH SIDES SPROCKET END FACE SHAPE

SPROCKET SPEC. TABLE スプロケット諸元表	2268	Scr420H	SFT-FR DRIVE	33151 W6423-D 1
DIFFERENCE 相違	1:1	北村	ヒルミ	永田真
SCALE 尺度	1:1	北村	ヒルミ	永田真
DRAWN BY 製図	北村	ヒルミ	永田真	鈴木た
DESIGNED BY 設計	北村	ヒルミ	永田真	鈴木た
CHECKED BY 調査	北村	ヒルミ	永田真	鈴木た
APPROVED BY 承認	北村	ヒルミ	永田真	鈴木た

DATE 日付	25.5.15	CHG. LV. 変更・通知番号	N11V-4945	SYMB 記号	Q	HISTORY 図面履歴記事	
DRAWING NAME 図面名称	SFT-FR DRIVE						SIZE AO
DRAWING NO. 図面番号	33151 W6423-D						CHG. LV. N
UNIVANCE CORPORATION						IMPORTANT SYMB	KIND OF DWG

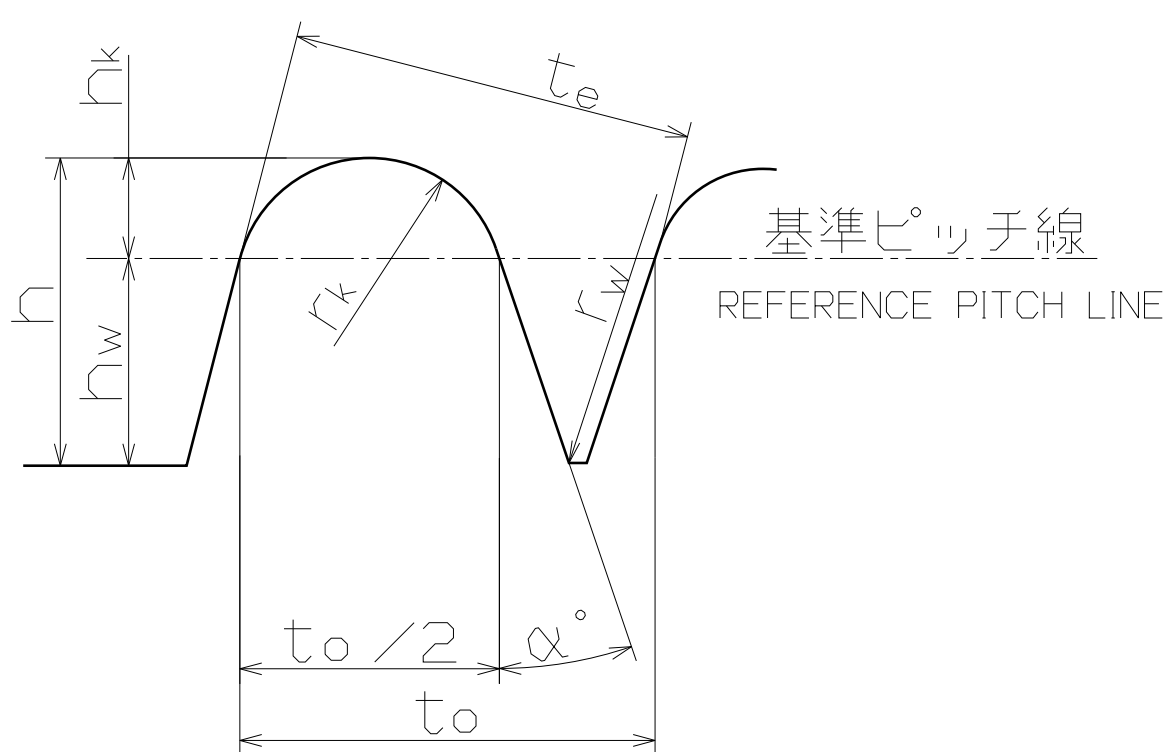
注記

- 熱処理
全面浸炭焼入れ焼戻しのこと
有効硬化層深さ(513HV) 0.4~0.9(スプロケット歯面にて)
表面硬さ 58HRC以上
歯元硬さ 24~42HRC(スプロケットにて)
- 指示なき角稜部に“ばり”“かえり”等ないよう
C0.2以下又はR0.2以下とすること。
- 「スプロケット」及び「セレーション」、「Φ15穴位置」の
円周方向の位置関係は、互いに無し。
- セレーション完成品の状態で完成品コンパニオン
フランジ相当を挿入した時、L寸法を21mm以上確保
すること。(セレーション越球測定径は参考とする。)
- ※印寸法は転造前のターニング寸法である。(参考)
- NES-M0301 2024-Nを満足すること。

NOTES

- HEAT TREATMENT
CARBURIZED AND TEMPER OVERALL THE SURFACE.
EFFECTIVE CASE DEPTH(513HV) : 0.4~0.9(AT TOOTH FLANK OF SPROKET)
SURFACE HARDNESS : 58HRC MIN.
DEDENDUM HARDNESS : 24~42HRC(SPROKET TOOTH ROOT)
- UNSPECIFIED CORNER EDGES SHALL BE C0.2 MAX. OR R0.2 MAX.
SO THAT THESE EDGES ARE FREE FROM "BURRS", "BARBS", ETC.
- THERE SHALL NOT BE RELATION AMONG SPROKET, SERRATION AND
Φ15 IN CIRCUMFERENTIAL DIRECTION.
- WIDTH L SHOWN SHALL BE 21 MIN.WHEN COMPLETE COMPANION
FLANGE EQUIVALENT GOODS IS INSERTED STATE OF FINISHED
PRODUCTS FOR SERRATION.
(SERRATION BALL DIA IS SHOWN FOR REFERENCE.)
- DIMENSION※IS A TURNING BEFORE ROLLING.(REF)
- CONFORM WITH NES-M0301 2024-N.

スプロケット基準ラック図(FREE)
SPROCKET BASIC RACK



QUOTATION DRAWING