

● 100B・100A形

歯数	価 格		外径 O	ピッチ径 P	ボス寸法		軸穴径B	
	B形	A形			径D	巾L	下穴	最大
10	2,500	1,980	116	102.74	65	50	20	45
11	2,950	2,280	127	112.70	75	50	20	51
12	3,500	2,570	137	122.68	86	50	20	57
13	3,980	2,740	147	132.66	94	50	20	63
14	4,370	3,080	157	142.67	98	50	20	66
15	4,660	3,350	167	152.70	98	50	20	66
16	5,100	3,700	178	162.74	98	50	20	66
17	5,810	4,040	188	172.79	107	50	20	75
18	6,160	4,410	198	182.83	107	50	20	75
19	6,570	4,830	209	192.90	107	50	20	75
20	7,060	5,200	219	202.97	107	50	20	75
21	7,480	5,580	229	213.03	107	50	20	75
22	8,530	5,930	240	223.09	117	56	26(20)	80
23	9,250	6,580	250	233.17	117	56	26(20)	80
24	9,550	7,080	260	243.25	117	56	26(20)	80
25	9,780	7,600	270	253.32	117	56	26(20)	80
26	10,610	8,160	281	263.40	117	56	20	80
28	13,100	9,290	301	283.57	117	56	20	80
30	14,110	10,960	321	303.75	117	56	20	80
32	15,580	12,290	341	323.92	117	56	20	80
35	17,860	14,480	372	354.20	127	63	20	89
36	18,650	15,210	382	364.29	127	63	20	89
38	21,850	18,080	402	384.47	127	63	20	89
40	23,710	19,810	422	404.67	127	63	20	90
45	31,230	24,570	473	455.16	127	63	20	90
48	35,070	27,600	503	485.45	127	63	30	90
50	38,650	29,820	524	505.65	127	63	30	90
54	45,830	34,310	564	546.05	147	80	30	103
60	54,180	41,750	625	606.66	147	80	30	103

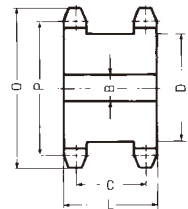
※B形の歯数10～21T□は機械構造用炭素鋼 歯面焼入、22T～はSS400溶接品
(注)上表中軸穴径寸法の()内数値はA形スプロケットの下穴を示します。

● 120B・120A形

歯数	価 格		外径 O	ピッチ径 P	ボス寸法		軸穴径B	
	B形	A形			径D	巾L	下穴	最大
10	4,760	3,080	140	123.29	78	56	25	51
11	5,650	3,660	152	135.24	91	56	25	60
12	6,360	4,170	165	147.21	98	56	25	66
13	7,000	4,660	177	159.20	98	56	25	66
14	7,900	5,370	190	171.22	107	56	25	75
15	9,050	5,810	202	183.25	117	63	25(30)	80
16	9,970	6,480	214	195.29	117	63	25(30)	80
17	10,850	7,060	227	207.35	117	63	25(30)	80
18	12,100	7,590	239	219.41	117	63	25(30)	80
19	12,890	8,250	251	231.48	117	63	25(30)	80
20	13,950	9,100	263	243.55	127	63	25(30)	89
21	14,300	9,940	276	255.63	127	63	25(30)	89
22	16,120	10,780	288	267.72	127	63	30	89
23	16,450	11,620	300	279.80	127	63	30	89
24	16,740	12,530	312	291.90	127	63	30	89
25	17,410	13,430	324	303.99	127	63	30	89
26	18,060	14,450	337	316.09	127	63	30	89
28	22,880	17,070	361	340.29	137	71	30	95
30	24,030	19,290	385	364.50	137	71	30	95
32	27,700	22,560	410	388.71	137	71	30	95
35	31,830	26,450	446	425.04	137	71	30	95
36	34,030	27,790	458	437.15	137	71	30	95
38	40,500	30,740	483	461.38	147	80	30	95
40	45,600	34,690	507	485.60	147	80	30	103
45	61,710	42,920	568	546.19	147	80	30	103
48	68,010	48,220	604	582.54	147	80	30	103
50	75,650	52,060	628	594.66	147	100	30	103

※B形の歯数10～21T□は機械構造用炭素鋼 歯面焼入、22T～はSS400溶接品
(注)上表中軸穴径寸法の()内数値はA形スプロケットの下穴を示します。

SWスプロケット



● 100-2列B形

歯数	価 格	外径 O	ピッチ径 P	ボス寸法		軸穴径B	
				径D	巾L	下穴	最大
12	10,200	137	122.67	86	80	28	58
13	11,500	147	132.66	95	80	28	65
14	12,600	157	142.67	105	80	28	72
15	13,700	167	152.70	98	80	28	66
16	14,820	178	162.74	98	80	28	66
17	17,240	188	172.79	107	80	28	75
18	19,100	198	182.83	107	80	28	75
19	20,300	209	192.90	127	90	28	89
20	21,550	219	202.97	127	90	28	89
21	23,000	229	213.03	127	90	28	89
22	28,000	240	223.10	137	90	28	95
23	29,600	250	233.17	137	90	28	95
24	30,100	260	243.25	137	90	28	95
25	32,900	270	253.32	137	90	28	95
26	34,900	281	263.40	137	90	28	95
30	39,900	321	303.75	137	90	28	95
35	50,400	372	354.20	137	90	28	95
40	61,800	422	404.67	147	100	28	103
45	74,800	473	455.16	147	100	30	103
50	99,500	524	505.65	147	100	30	103
54	110,880	564	546.05	147	100	30	103
60	136,900	625	606.66	147	100	30	103

※歯数12～21T□は機械構造用炭素鋼 歯面焼入、22T～はSS400溶接品

● 40SW・50SW

スプロケット 品番	価 格	外径 O	ピッチ径 P	C	ボス寸法		軸穴径B	
					径D	巾L	下穴	最大
40SW12	1,410	55	49.07	27.8	35	35	12	18
40SW13	1,570	59	53.07	27.8	39	35	12	20
40SW14	1,680	63	57.07	27.8	43	35	14	25
40SW15	1,770	67	61.08	27.8	47	35	14	28
40SW16	1,930	71	65.10	27.8	50	35	14	30
40SW17	1,980	76	69.12	27.8	54	35	14	32
40SW18	2,040	80	73.14	27.8	59	35	14	38
40SW19	2,160	84	77.16	27.8	63	35	14	42
40SW20	2,420	88	81.18	27.8	68	35	14	45
40SW21	2,730	92	85.21	27.8	72	35	14	48
50SW12	1,900	69	61.34	31.3	43	40	14	25
50SW13	2,040	74	66.34	31.3	49	40	14	28
50SW14	2,100	79	71.34	31.3	54	40	14	32
50SW15	2,270	84	76.35	31.3	59	40	14	35
50SW16	2,400	89	81.37	31.3	64	40	14	42
50SW17	2,700	94	86.39	31.3	68	40	14	45
50SW18	2,930	100	91.42	31.3	74	40	14	48
50SW19	3,050	105	96.45	31.3	79	40	14	52
50SW20	3,280	110	101.48	31.3	84	40	16	57
50SW21	3,560	115	106.51	31.3	89	40	16	60

※機械構造用炭素鋼 歯面焼入