

朝顔ハンドル

2スポークハンドル

● CADデータフォルダ名: 48_Levers



RoHS10

Technical drawings of a cast iron wheel (鋳鉄車輪) showing side, front, and detail views with dimensions and labels.

Side View Dimensions: H, A, S, D₁, L, P, B, G, M.

Front View: A circular wheel with six spokes. A detail view of a spoke shows a hole with dimensions 2-M1, 6P, and 6.

Detail Views:

- 角穴 (Corner Hole):** Shows a hole with dimensions 1.5, M1, d₃, X, and Y.
- スリット (Slit):** Shows a cross-section with dimensions S, S₁, S₁/2, and 6.

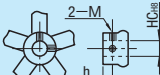


Material: 鋳鉄 (Cast Iron).

Notes:

- H8穴+タップ (H8 hole + tap)
- H8穴+キー溝+タップ (H8 hole + keyway + tap)
- キー溝の詳細寸法は下記追加加工を参照ください。 (Refer to the following additional processing for the keyway details.)

■数量スライド価格 (※1円未満切り捨て) P.133					
数量区分	標準対応				個別対応
	小口				大口
数量	1~9	10~14	15~19	20~50	51~
値引率	基準単価	5%	10%	18%	お見積り

※表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alterations		H8穴 (寸法フリー指定) + タップ加工				H8穴 (寸法フリー指定) + キー溝 + タップ加工				角穴加工 (寸法フリー指定)						
																
Code		HC				KC				SC						
Spec.		ハブ中心にH8穴とセットスクリュー用タップ穴2ヶ所加工します。 HC=指定1mm単位 <u>指定方法</u> HC16				ハブ中心にH8穴とキー溝及びキー止め用タップ穴を加工します。 KC=選択 <u>指定方法</u> KC15				ハブ中心に角穴を加工します。 SC=指定1mm単位 <u>指定方法</u> SC12						
		D	HC(H8)	h	HC(H8)	M	h	KC(H8)	b	許容差	t	D	SC	SC	公差	C
		80	10~15	6	15~16	5	6	10	3	±0.0125	1.4	80~100	10~12	10~14	±0.1	0.5
	100	10~16	6	17~19	5	6	125	4	±0.0125	1.8	125	10~14	10~14	±0.1	0.5	
	125	12~18	8	20~23	8	8	140	5	±0.0150	2.3	140~160	10~17	15~20	±0.15	1	
	140	14~19	8			8	160	6		2.8	200~250	10~20				
	160	14~20					200-250	16~17~18	6	10						
	200-250	16~23	10													
¥/1 Code	AHLN・AHLNK	1,350				1,450				1,500						
	AHLNA・AHLNAK	2,100				2,500				2,900						

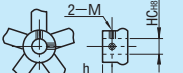

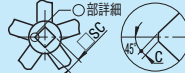



RoHS1

ステンレスタイプ

スチールタイプ・アルミタイプ

❗ ステンレスタイプのグリップは**P1200**のGRMS、スチールタイプは**P1200**のGRMK、アルミタイプのグリップは**P1200**のGRMAKとなります。

Alterations		H8穴＋タップ加工	H8穴＋キー溝＋タップ加工	角穴加工																																																																																															
																																																																																																			
Code		HC	KC	SC																																																																																															
Spec.		<p>ハブ中心にH8穴とセットスクリュー用タップ2ヶ所加工します。 HC＝指定1mm単位 指定方法 HC16</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>HC (H8)</th> <th>h</th> <th>HC (H8) (M (盲目))</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>10～15</td> <td></td> <td>10～16</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>10～16</td> <td>6</td> <td>17～19</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>12～18</td> <td></td> <td>20～23</td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>14～19</td> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>160</td> <td>14～20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>16～23</td> <td>10</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	HC (H8)	h	HC (H8) (M (盲目))	80	10～15		10～16	100	10～16	6	17～19	125	12～18		20～23	140	14～19	8		160	14～20			200	16～23	10		<p>ハブ中心にH8穴とキー溝及びキー止め用タップ穴を加工します。 KC＝選択 指定方法 KC15</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>KC (H8)</th> <th>M</th> <th>h</th> <th>KC (H8) 寸法</th> <th>b 許容差</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>10・11・12</td> <td>6</td> <td></td> <td>10</td> <td>±0.0125</td> <td>1.4</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>12・14</td> <td>5</td> <td></td> <td>11・12・4</td> <td></td> <td>1.8</td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>14・15・16</td> <td>8</td> <td></td> <td>14～17</td> <td>±0.0150</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>160</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>18</td> <td></td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>16・17・18</td> <td>6</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> 	D	KC (H8)	M	h	KC (H8) 寸法	b 許容差	t	80	10・11・12	6		10	±0.0125	1.4	125	12・14	5		11・12・4		1.8	140	14・15・16	8		14～17	±0.0150	2.3	160				18		2.8	200	16・17・18	6	10				<p>ハブ中心に角穴を加工します。 SC＝指定1mm単位 指定方法 SC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>SC</th> <th>SC</th> <th>公差</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80・100</td> <td>10～12</td> <td></td> <td>+0.1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>10～14</td> <td></td> <td>0</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>140・160</td> <td>10～17</td> <td></td> <td>+0.15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>10～20</td> <td>15～20</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	D	SC	SC	公差	C	80・100	10～12		+0.1		125	10～14		0	0.5	140・160	10～17		+0.15		200	10～20	15～20	0	1
D	HC (H8)	h	HC (H8) (M (盲目))																																																																																																
80	10～15		10～16																																																																																																
100	10～16	6	17～19																																																																																																
125	12～18		20～23																																																																																																
140	14～19	8																																																																																																	
160	14～20																																																																																																		
200	16～23	10																																																																																																	
D	KC (H8)	M	h	KC (H8) 寸法	b 許容差	t																																																																																													
80	10・11・12	6		10	±0.0125	1.4																																																																																													
125	12・14	5		11・12・4		1.8																																																																																													
140	14・15・16	8		14～17	±0.0150	2.3																																																																																													
160				18		2.8																																																																																													
200	16・17・18	6	10																																																																																																
D	SC	SC	公差	C																																																																																															
80・100	10～12		+0.1																																																																																																
125	10～14		0	0.5																																																																																															
140・160	10～17		+0.15																																																																																																
200	10～20	15～20	0	1																																																																																															
¥/1 Code	AHTN・AHTNK	1,350	1,450	1,500																																																																																															
	AHTNA・AHTNAK	2,100	2,500	2,900																																																																																															
	SHLN・SHLNN	2,600	3,200	3,750																																																																																															