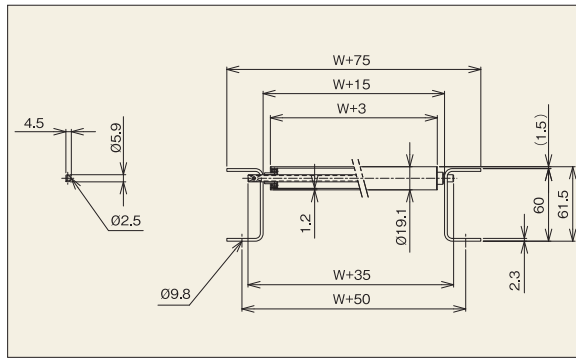


# R-1912P



※連結板はオプションです。



**【用途】**

軽荷重搬送用  
小物部品搬送に最適

**【製品の特徴】**

- 1) ロール径φ19.1、ロール間隔 最小P20です。
- 2) ロール幅(公称)は100W~500Wの50mmとびが標準です。フリーサイズも製作可能です。
- 3) プレスベアリング、安価タイプ、φ19で売れ筋商品
- 4) [60型フレーム標準タイプ

注記1. 連結板(コンベヤ間の連結部材)は、必要時別途指示をお願いします。  
注記2. ロール間隔P50以下の組付け品の軸止めは、針金止めになります。  
注記3. ロール間隔(P)が計算上割り切れない場合、相当ピッチ(P)になります。



**機幅・ロール強度・重量目安**

ロール幅(公称)W (mm)	100	200	300	400	500
機幅 W+75 (mm)	175	275	375	475	575
ロール強度1本当り(kg)	44	21	14	10	8
コンベヤ重量目安	20P	24.8	34.4	44.1	53.9
3,000L(kg)	25P	22.5	30.2	38.1	45.9
ロール・軸付重量目安(g)	79	140	202	264	326

注記1. ロール強度は当社の標準コンベヤ・標準軸仕様を基準に計算しております。お客様で軸・フレームをご用意される場合はご注意ください。  
注記2. ご使用の状況(衝撃の有無)により強度は変わります。表中の数値は目安値であり、保証値ではありません。

**ロール単品仕様**

(単位:mm)

コンベヤ型式	ロール単体		ロール寸法			ロール幅			ロール仕様			ベアリング
	型式	外径(φ)	肉厚(t)	軸穴(φ)	標準ロール幅(公称)W	標準ロール全長BB	製作可能		フリーサイズ	材質	表面処理	
R-1912P	R-1912P	19.1	1.2	6.2	100~500	W+13	最短幅(W)	最長幅(W)	○	STKM12A	溶融亜鉛めっき	プレス

**標準軸仕様**

**ロールコンベヤ仕様**

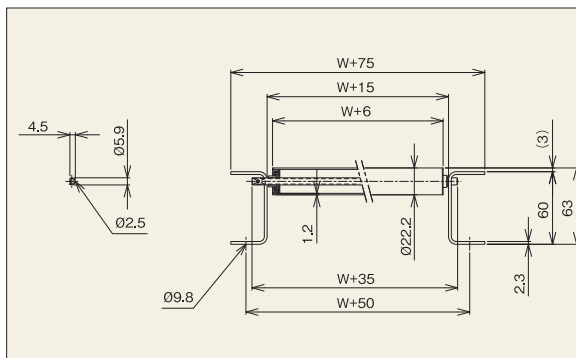
(単位:mm)

標準軸仕様						標準機長製作範囲							標準ロール間隔	機高	
公称径(実寸)×肉厚(φ)	軸長(mm)	形状	加工	材質	めっき	フレーム仕様			機長 L				カーブ内R900	ピッチ P	(ロール上面) H
6(5.9) ×0.7	W+35	パイプ	丸・半月 タテピン穴	STKM11A	×	高さ×幅×肉厚 I×K×t	材質	表面処理	1,000	1,500	2,000	3,000	○	20-25-30	61.5
						[60×30×2.3]	スチール	焼付塗装	○	○	○	○	○		

# R-2212P



※連結板はオプションです。



**【用途】**

軽荷重搬送用  
小物部品搬送に最適

**【製品の特徴】**

- 1) ロール径φ22.2、ロール間隔 最小P25です。
- 2) ロール幅(公称)は100W~500Wの50mmとびが標準です。フリーサイズも製作可能です。
- 3) プレスベアリング、安価タイプ
- 4) [60型フレーム標準タイプ

注記1. 連結板(コンベヤ間の連結部材)は、必要時別途指示をお願いします。  
注記2. ロール間隔P50以下の組付け品の軸止めは、針金止めになります。  
注記3. ロール間隔(P)が計算上割り切れない場合、相当ピッチ(P)になります。



**機幅・ロール強度・重量目安**

ロール幅(公称)W (mm)	100	200	300	400	500
機幅 W+75 (mm)	175	275	375	475	575
ロール強度1本当り(kg)	44	21	14	10	8
コンベヤ重量目安	25P	25.8	34.8	43.7	52.7
3,000L(kg)	30P	23.7	31.2	38.7	46.3
ロール・軸付重量目安(g)	107	178	249	320	391

注記1. ロール強度は当社の標準コンベヤ・標準軸仕様を基準に計算しております。お客様で軸・フレームをご用意される場合はご注意ください。  
注記2. ご使用の状況(衝撃の有無)により強度は変わります。表中の数値は目安値であり、保証値ではありません。

**ロール単品仕様**

(単位:mm)

コンベヤ型式	ロール単体		ロール寸法			ロール幅			ロール仕様			ベアリング
	型式	外径(φ)	肉厚(t)	軸穴(φ)	標準ロール幅(公称)W	標準ロール全長BB	製作可能		フリーサイズ	材質	表面処理	
R-2212P	R-2212P	22.2	1.2	6.2	100~500	W+13	最短幅(W)	最長幅(W)	○	STKM	溶融亜鉛めっき	プレス

**標準軸仕様**

**ロールコンベヤ仕様**

(単位:mm)

標準軸仕様						標準機長製作範囲							標準ロール間隔	機高	
公称径(実寸)×肉厚(φ)	軸長(mm)	形状	加工	材質	めっき	フレーム仕様			機長 L				カーブ内R900	ピッチ P	(ロール上面) H
6(5.9) ×0.7	W+35	パイプ	丸・半月 タテピン穴	STKM11A	×	高さ×幅×肉厚 I×K×t	材質	表面処理	1,000	1,500	2,000	3,000	○	25-30 40-50	63
						[60×30×2.3]	スチール	焼付塗装	○	○	○	○	○		