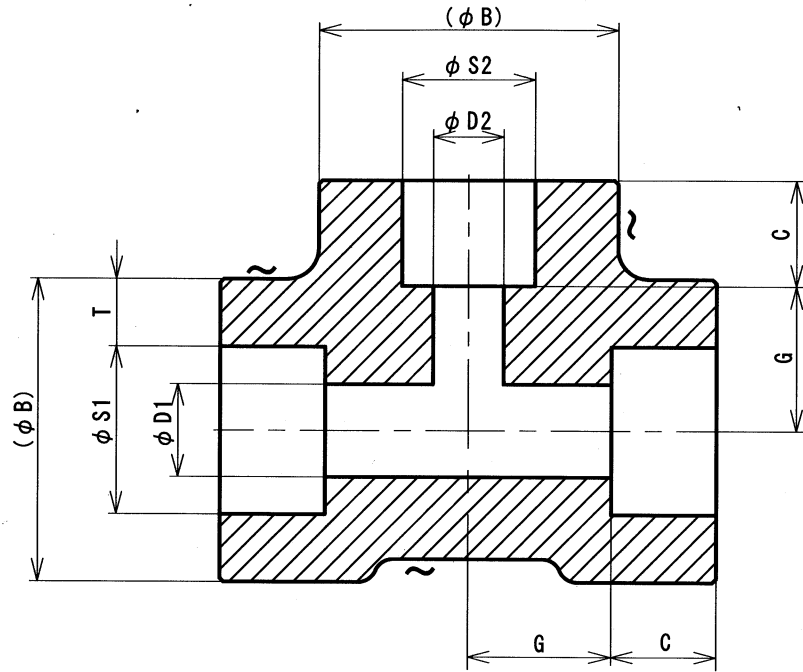


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S1	S2	C		D1	D2	T JIS最小値	G	(B)
A	B			参考値	JIS最小値					
20×15	3/4×1/2	27.7	22.2	15.5	12.7	16.2	12.3	6.1	22.2	47
25×15	1×1/2	34.5	22.2	16.5	12.7	21.2	12.3	7.0	27.0	57
25×20	1×3/4	34.5	27.2	16.5	12.7	21.2	16.2	7.0	27.0	57
32×15	1.1/4×1/2	43.2	22.2	17.5	12.7	29.9	12.3	7.0	31.8	63
32×20	1.1/4×3/4	43.2	27.2	17.5	12.7	29.9	16.2	7.0	31.8	63
32×25	1.1/4×1	43.2	34.5	17.5	12.7	29.9	21.2	7.0	31.8	63
40×15	1.1/2×1/2	49.1	22.2	19.5	12.7	34.4	12.3	7.8	38.1	76
40×20	1.1/2×3/4	49.1	27.2	19.5	12.7	34.4	16.2	7.8	38.1	76
40×25	1.1/2×1	49.1	34.5	19.5	12.7	34.4	21.2	7.8	38.1	76
50×15	2×1/2	61.1	22.2	19.5	15.9	43.1	12.3	9.6	41.3	注)4
50×20	2×3/4	61.1	27.2	19.5	15.9	43.1	16.2	9.6	41.3	注)4
50×25	2×1	61.1	34.5	19.5	15.9	43.1	21.2	9.6	41.3	注)4

注1) (ϕB)寸法は参考値を示す。

注2) 機械加工部(端面及び差込み部)の表面粗さは、JIS B0601に規定するRa25より粗くてはならない。

注3) 上記径の呼び以外のS2、D2は当該径の呼びの基準寸法となります。

注4) 径の呼びが2B(50A)は $\phi 84$ 又は $\phi 91$ の素材を使用する場合があります。

注5) C寸法は参考値で、最小値以上で製作しています。

※その他ご不明な点はお問い合わせください。

名称	SW SCH160 T(R)	図面番号	TB-0202-C
----	----------------	------	-----------

日本ジョイント株式会社 (NIPPON JOINT CO., LTD)