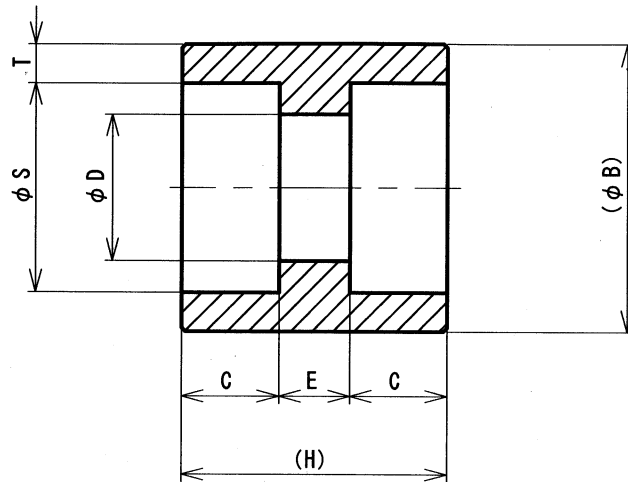


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S	C		D	E	T JIS最小値	(H)	(B)
A	B		参考値	JIS最小値					
6	1/8	11.0	10.0	9.6	5.7	6.4	2.7	26.4	18
8	1/4	14.3	10.0	12.7	7.8	6.4	3.3	26.4	22
10	3/8	17.8	10.0	12.7	10.9	6.4	3.5	26.4	注3)
15	1/2	22.2	10.0	12.7	14.3	9.5	4.1	29.5	32
20	3/4	27.7	13.0	12.7	19.4	9.5	4.3	35.5	38
25	1	34.5	13.0	12.7	25.0	12.7	5.0	38.7	46
32	1.1/4	43.2	13.0	12.7	32.9	12.7	5.4	38.7	55
40	1.1/2	49.1	13.0	12.7	38.4	12.7	5.6	38.7	65
50	2	61.1	16.0	15.9	49.5	19.1	6.1	51.1	75
65	2.1/2	77.1	16.0	15.9	62.3	19.1	7.7	51.1	95
80	3	90.0	16.0	15.9	73.9	19.1	8.4	51.1	110

注1) (φB)、(H)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) 径の呼びが3/8B(10A)はφ26又はφ28の寸法になる場合があります。

注4) 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 SCH80(2欄) FC(S)

図面番号

NSD-013-010A

日本ジョイント株式会社(NIPPON JOINT CO., LTD)