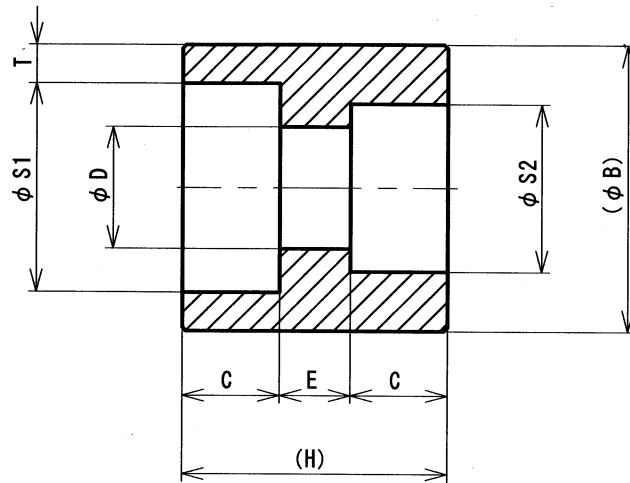


▽Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S1	S2	C		D	E	T	(H)	(B)
A	B			参考値	JIS最小値					
15×10	1/2×3/8	22.2	17.8	10.0	9.6	12.7	9.5	4.1	29.5	32
20×15	3/4×1/2	27.7	22.2	13.0	12.7	16.1	9.5	4.3	35.5	38
25×15	1×1/2	34.5	22.2	13.0	12.7	16.1	12.7	5.0	38.7	46
25×20	1×3/4	34.5	27.2	13.0	12.7	21.4	12.7	5.0	38.7	46
32×15	1.1/4×1/2	43.2	22.2	13.0	12.7	16.1	12.7	5.4	38.7	55
32×20	1.1/4×3/4	43.2	27.2	13.0	12.7	21.4	12.7	5.4	38.7	55
32×25	1.1/4×1	43.2	34.5	13.0	12.7	27.2	12.7	5.4	38.7	55
40×15	1.1/2×1/2	49.1	22.2	13.0	12.7	16.1	12.7	5.6	38.7	65
40×20	1.1/2×3/4	49.1	27.2	13.0	12.7	21.4	12.7	5.6	38.7	65
40×25	1.1/2×1	49.1	34.5	13.0	12.7	27.2	12.7	5.6	38.7	65
50×15	2×1/2	61.1	22.2	16.0	15.9	16.1	19.1	6.1	51.1	75
50×20	2×3/4	61.1	27.2	16.0	15.9	21.4	19.1	6.1	51.1	75
50×25	2×1	61.1	34.5	16.0	15.9	27.2	19.1	6.1	51.1	75

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) 上記径の呼び以外のS2、Dは当該径の呼びの基準寸法となります。

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(1欄) FC(R)

図面番号

NSD-012-013A

日本ジョイント株式会社(NIPPON JOINT CO., LTD)