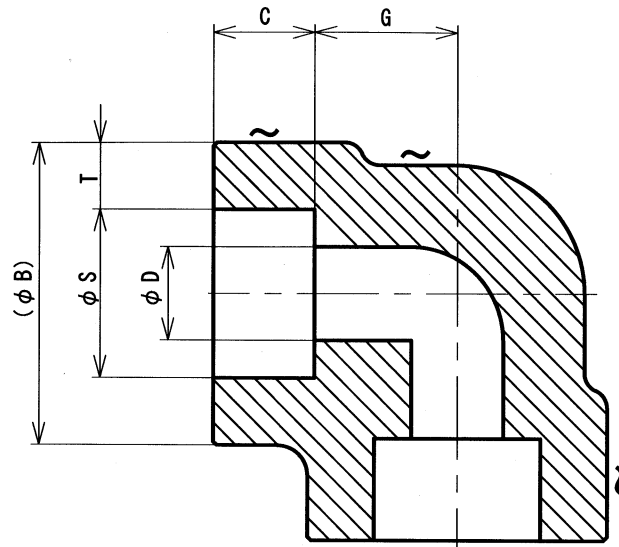


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S	C		D	T JIS最小値	G	(B)
A	B		参考値	JIS最小値				
15	1/2	22.2	14.0	9.6	12.3	5.2	19.1	39
20	3/4	27.7	15.5	12.7	16.2	6.1	22.2	47
25	1	34.5	16.5	12.7	21.2	7.0	27.0	57
32	1.1/4	43.2	17.5	12.7	29.9	7.0	31.8	63
40	1.1/2	49.1	19.5	12.7	34.4	7.8	38.1	76
50	2	61.1	19.5	15.9	43.1	9.6	41.3	(注4)
65	2.1/2	77.1	28.5	15.9	57.3	10.4	57.2	111

注1) (phi B)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) C寸法は参考値で、最小値以上で製作しています。

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。

※その他ご不明な点はお問い合わせください。

名称

SW SCH160 90E(S)

図面番号

TB-0101-C

日本ジョイント株式会社(NIPPON JOINT CO., LTD)