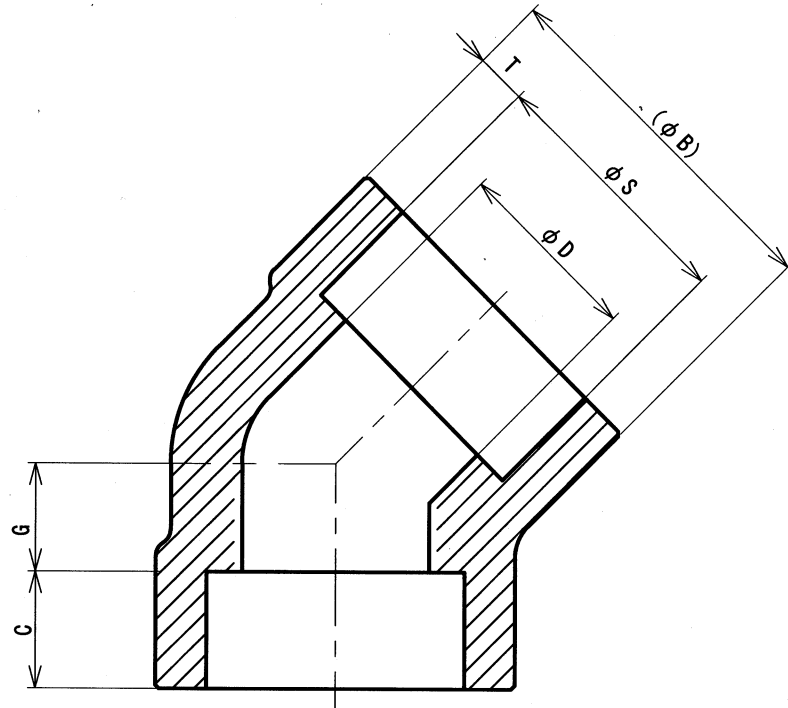


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S	C		D	T (最小値)	G	(B)
A	B		参考値	最小値				
6	1/8	11.0	10.0	9.6	5.7	2.7	7.9	24.0
8	1/4	14.3	10.0	9.6	7.8	3.3	7.9	24.0
10	3/8	17.8	10.0	9.6	10.9	3.5	7.9	27.0
15	1/2	22.2	10.0	9.6	14.3	4.1	11.1	34.0
20	3/4	27.7	12.7	12.7	19.4	4.3	12.7	39.0
25	1	34.5	13.0	12.7	25.0	5.0	14.3	47.0
32	1.1/4	43.2	15.0	12.7	32.9	5.4	17.5	57.0
40	1.1/2	49.1	17.5	12.7	38.4	5.6	20.6	63.0
50	2	61.1	17.5	15.9	49.5	6.1	25.4	76.0
65	2.1/2	77.1	22.0	15.9	62.3	7.7	28.6	96.0
80	3	90.0	25.0	15.9	73.9	8.4	31.8	111.0

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) 1/8B、1/4B製品は3/8B寸法用の素材で製作することがあります。その場合の寸法は上記寸法の(φB)とC寸法が異なります。

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(2欄) 45E(S)	図面番号	TB-0401-B
----	---------------------	------	-----------

日本ジョイント株式会社(NIPPON JOINT CO., LTD)