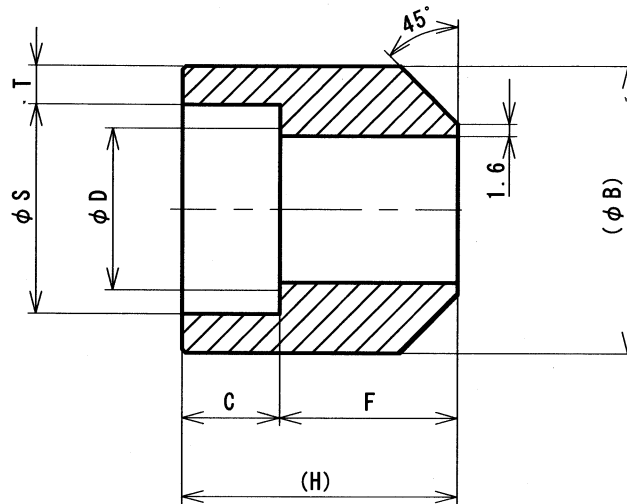


▽Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



| 径の呼び | | S | C | | D | F | 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 | 15.9 | 2.7 | 25.9 | 18 |
| 8 | 1/4 | 14.3 | 10.0 | 9.6 | 7.8 | 15.9 | 3.3 | 25.9 | 22 |
| 10 | 3/8 | 17.8 | 10.0 | 9.6 | 10.9 | 17.5 | 3.5 | 27.5 | 注3) |
| 15 | 1/2 | 22.2 | 10.0 | 9.6 | 14.3 | 22.2 | 4.1 | 32.2 | 32 |
| 20 | 3/4 | 27.7 | 13.0 | 12.7 | 19.4 | 23.8 | 4.3 | 36.8 | 38 |
| 25 | 1 | 34.5 | 13.0 | 12.7 | 25.0 | 28.6 | 5.0 | 41.6 | 46 |
| 32 | 1.1/4 | 43.2 | 13.0 | 12.7 | 32.9 | 30.2 | 5.4 | 43.2 | 55 |
| 40 | 1.1/2 | 49.1 | 13.0 | 12.7 | 38.4 | 31.8 | 5.6 | 44.8 | 65 |
| 50 | 2 | 61.1 | 16.0 | 15.9 | 49.5 | 41.3 | 6.1 | 57.3 | 75 |
| 65 | 2.1/2 | 77.1 | 16.0 | 15.9 | 62.3 | 42.9 | 7.7 | 58.9 | 95 |
| 80 | 3 | 90.0 | 16.0 | 15.9 | 73.9 | 44.5 | 8.4 | 60.5 | 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) B(ボス) | 図面番号 | NSD-01D-012A |
|----|--------------------|------|--------------|

日本ジョイント株式会社(NIPPON JOINT CO., LTD)