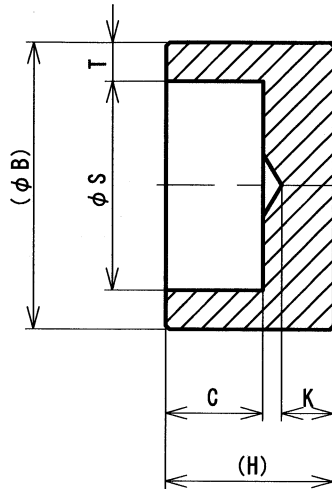


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



径の呼び		S	C		K JIS最小値	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	3.5	2.7	16.0	18
8	1/4	14.3	10.0	9.6	4.5	3.3	17.0	22
10	3/8	17.8	10.0	9.6	5.0	3.5	17.5	注3)
15	1/2	22.2	10.0	9.6	6.1	4.1	18.6	32
20	3/4	27.7	13.0	12.7	7.0	4.3	22.5	38
25	1	34.5	13.0	12.7	8.3	5.0	23.8	46
32	1.1/4	43.2	13.0	12.7	9.6	5.4	26.6	55
40	1.1/2	49.1	13.0	12.7	10.5	5.6	27.0	65
50	2	61.1	16.0	15.9	12.2	6.1	32.2	75
65	2.1/2	77.1	16.0	15.9	15.3	7.7	35.3	95
80	3	90.0	16.0	15.9	17.3	8.4	37.3	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 C	図面番号	NSD-012-015A
----	------------	------	--------------

日本ジョイント株式会社 (NIPPON JOINT CO., LTD)