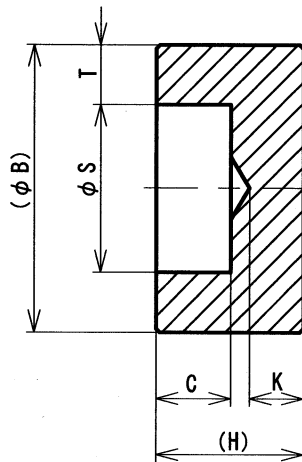


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



| 径の呼び |       | S    | C    |        | K<br>JIS最小値 | T<br>JIS最小値 | (H)  | (B) |
|------|-------|------|------|--------|-------------|-------------|------|-----|
| A    | B     |      | 参考値  | JIS最小値 |             |             |      |     |
| 15   | 1/2   | 22.2 | 10.0 | 9.6    | 7.2         | 5.2         | 19.7 | 38  |
| 20   | 3/4   | 27.7 | 13.0 | 12.7   | 8.8         | 6.1         | 24.3 | 46  |
| 25   | 1     | 34.5 | 13.0 | 12.7   | 10.6        | 7.0         | 27.6 | 50  |
| 32   | 1.1/4 | 43.2 | 13.0 | 12.7   | 11.8        | 7.0         | 28.8 | 60  |
| 40   | 1.1/2 | 49.1 | 13.0 | 12.7   | 13.3        | 7.8         | 30.3 | 70  |
| 50   | 2     | 61.1 | 16.0 | 15.9   | 16.4        | 9.6         | 36.4 | 85  |
| 65   | 2.1/2 | 77.1 | 16.0 | 15.9   | 19.2        | 10.4        | 39.2 | 100 |
| 80   | 3     | 90.0 | 16.0 | 15.9   | 22.5        | 12.2        | 42.5 | 120 |

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) 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 SCH160 C | 図面番号 | NSD-014-015A |
|----|-------------|------|--------------|

日本ジョイント株式会社 (NIPPON JOINT CO., LTD)