



主管側 X 枝側	R	t	d1	d2	△ d3	d4	d5	L1	L2	Rc	下穴寸法
公差		-12.5%		+1.5 -0.5		+1.0 -0.5	+1.0 -0.5	-0	+2.0 -0		
100 X 20	57.2	4.5	27.8	33.5	47.0	26.5	31.0	13.0	27.0	3/4	33.0
80	44.6	4.2									
65	38.2	4.2									
150 X 25	82.6	5	35.0	41.2	57.0	33.0	39.0	17.0	29.0	1	41.0
125	69.9	4.5									
100	57.2	4.5									
80	44.6	4.2									
65	38.2	4.2									
50	30.3	3.8									
40	24.3	3.5	52.0								
150 X 32	82.6	5	43.7	50.8	67.0	40.0	46.0	17.0	29.0	1 1/4	48.0
125	69.9	4.5									
100	57.2	4.5									
80	44.6	4.2									
65	38.2	4.2	49.5	57.0	69.0	47.0	53.0	20.0	32.0	1 1/2	55.0
150 X 40	82.6	5									
125	69.9	4.5									
100	57.2	4.5									
80	44.6	4.2									
65	38.2	4.2									
150 X 50	82.6	5	61.7	72.0	84.0	59.0	65.0	22.0	△ 34.0	2	67.0
125	69.9	4.5									
100	57.2	4.5									
80	44.6	4.2									
150 X 65	82.6	5	77.0	86.5	99.0	75.0	81.0	25.0	32.0	2 1/2	83.0
125	69.9	4.5									
100	57.2	4.5									
150 X 80	82.6	5	90.0	103.0	114.0	86.0	92.0	25.0	40.0	3	94.0
125	69.9	4.5									

△「3/4を追加」

表示：冷間刻印による。
表面処理：機械加工前に溶融亜鉛メッキを施す。

指定なき切削加工部の表面 あらさ(JIS B 0601)				指定なき切削加工部の公差 単位mm(JIS B 0405)				記号	日付	内容	訂正	捺印	S25C			熱間鍛造		
図中表示記号	処理方法	仕上げの程度	表面平均粗さ (Ra)の上限	寸法区分	精粗(f)	中級(m)	番号						部品名	材質	数量	適	要	
▽	鏡面無加工	あら仕上	規定せず	0.5 以上 6 以下	± 0.05	± 0.1	変	△1	98 07 13	枝側3/4サイズ追加			番号	部品名	材質	数量	適	要
▽▽	中仕上	6.3	30	6 を超え 30 以下	± 0.1	± 0.2	更	△2	09 09 08	溶融亜鉛メッキ除去の為、切削加工部へ変更	承認	捺印	検図	製図 福山	日付 97 10 15	Free /	図名	溶接サドル継手 枝部ねじ込み型
▽▽▽	上仕上	1.6	120	30 * 120 *	± 0.15	± 0.3		△3	09 09 08	素材M(木田バルブボール)要請により変更			東尾メック株式会社			図番	C:*SADORU*EN-3	
指定なき角(稜線)は小面取り (手にヒッカカカカリを取り取る程度)を行う				400 * 1000 *	± 0.2	± 0.8		△4					三角法					
				1000 * 2000 *	± 0.5	± 1.2												