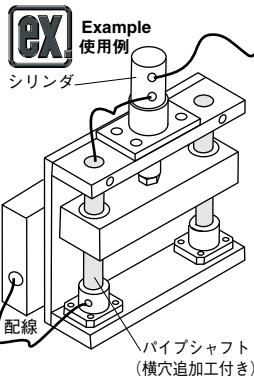


両端めねじパイプタイプの条件変更

■両端めねじパイプタイプ

Catalog No.		L 指定1mm単位	M(並目)・N(並目) 選択	スバナ溝寸法			d	C
Type	D			SC	W	ℓ ₁		
両端めねじパイプタイプ SPJW SSPJW (*サイズのみ) RSPJW (D≤30, L≤500) PSPJW	6	20~ 600	3	5	SC=指定1mm単位 ① D≤25の場合 SC+ℓ ₁ ≤L-N×2 SC≥M×2 ② D≥30の場合 SC+R ₁ ≤L SC=0または SC≥1	8	2	0.5 以下
	* 8	20~ 800 (300)	4 * 5	7			3 (3)	
	* 10	20~ 800 (400)	5 * 6	8			4 (4)	
	* 12	32~1000 (500)	* 8 * T1 (RC1/8)	10			6 (5)	
	* 13	40~1000 (500)	* 10 * T1 (RC1/8)	11			7 (5)	
両端めねじパイプ スバナ溝付きタイプ SPWR SSPWR (*サイズのみ) RSPWR (D≤30, L≤500) PSPWR	* 16	48~1200 (600)	* 12 * T2 (RC1/4)	14	① スバナ溝詳細 P.94	10	10 (6)	1.0 以下
	* 20	64~1200 (800)	* 16 * T3 (RC3/8)	17			14 (8)	
	* 25	80~1200 (1000)	* 20	22			16 (10)	
	* 30	80~1500 (1000)	* 20	27			17 (12)	
	35	96~1500	24	30			19	
	40	96~1500	24 30	36			20	
	50	120~1500	30	41			26	



① M、N選択でT1・T2・T3を選択の場合、テーパねじ加工を行います。(指定方法: MT1・NT1) ② 全長LはM×2+N×2≤Lが必要です。

③ $M \times 2.5 + 4 + N \times 2.5 + 4 \leq L$ の場合、タップ下穴が貫通することがあります。 ④ $L \leq M \times 2 + N \times 2$ の場合、タップ径の大きい方の有効深さが優先されます。

⑤ ステンレスタイプはD寸・M寸・N寸とも*印のみの適用となります。L寸・d寸は()内の数値となります。

<訂正用>

③ $M \times 2.5 + 4 + N \times 2.5 + 4 \leq L$ の場合、