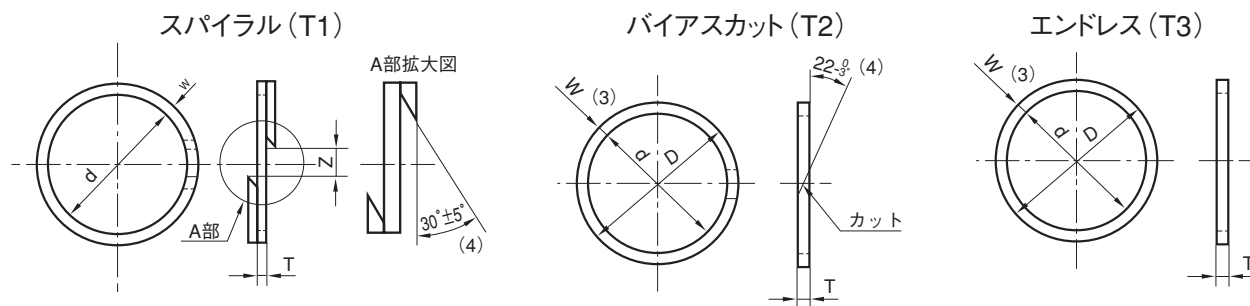


JIS B 2407 バックアップ リング

(単位：mm)

呼び番号	スパイラル				バイアスカットおよびエンドレス ⁽²⁾				
	内径 d	幅 W	厚さ T	スキマ Z ⁽¹⁾	内径 d	外径 D	厚さ T		
P3	3	$1.5^{+0.03}_{-0.06}$	0.7 ± 0.05	1.2 ± 0.4	3	$+0.15$ 0	6	0 -0.15	1.25 ± 0.1
P4	4				4				
P5	5				5				
P6	6				6				
P7	7				7				
P8	8				8				
P9	9				9				
P10	10				10				
P10A	10				10				
P11	11				11				
P11.2	11.2	$2.0^{+0.03}_{-0.06}$	0.7 ± 0.05	1.4 ± 0.8	11.2	$+0.15$ 0	15.2	0 -0.15	1.25 ± 0.1
P12	12				12				
P12.5	12.5				12.5				
P14	14				14				
P15	15				15				
P16	16				16				
P18	18				18				
P20	20				20				
P21	21				21				
P22	22				22				
P22A	22	$3.0^{+0.03}_{-0.06}$	0.7 ± 0.05	2.5 ± 1.5	22	$+0.20$ 0	28	0 -0.20	1.25 ± 0.1
P22.4	22.4				22.4				
P24	24				24				
P25	25				25				
P25.5	25.5				25.5				
P26	26				26				
P28	28				28				
P29	29				29				
P29.5	29.5				29.5				
P30	30				30				
P31	31				31				
P31.5	31.5				31.5				
P32	32				32				
P34	34				34				
P35	35	35							
P35.5	35.5	35.5							
P36	36	36							
P38	38	38							
P39	39	39							
P40	40	40							
P41	41	41							
P42	42	42							



- 注 (1) Zは（軸径の基準寸法） $_{-0.05}^0$ の軸に装着したときのスキマとする。
 (2) バイアスカットおよびエンドレスの項の寸法は、エンドレスの寸法を表わす。バイアスカットは、エンドレスをカットしたものである。
 (3) バイアスカットおよびエンドレスの場合、1個内のWの最大値と最小値との差は0.05mmをこえないこと。
 (4) P3～P10のカット角度は $40^{\circ} \text{ }_{-5}^0$ とする。

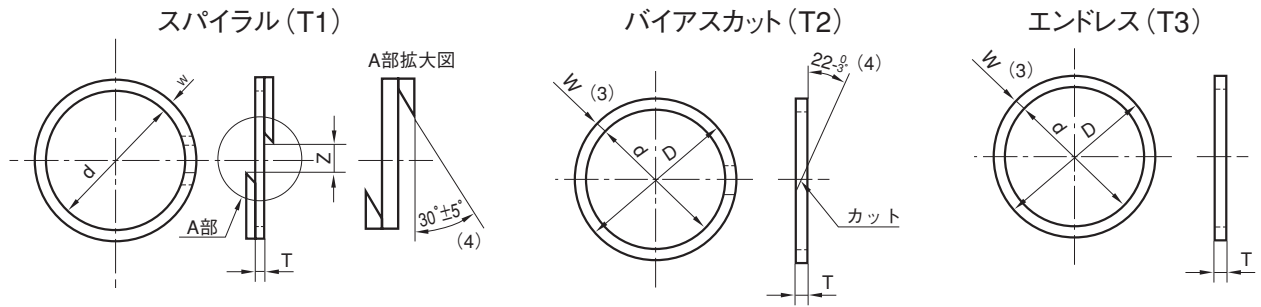
(単位：mm)

呼び番号	スパイラル				バイアスカットおよびエンドレス ⁽²⁾				
	内径 d	幅 W	厚さ T	スキマ Z ⁽¹⁾	内径 d	外径 D	厚さ T		
P44	44	$3.0^{+0.03}_{-0.06}$	0.7 ± 0.05	2.5 ± 1.5	44	$+0.20$ 0	50	0 -0.20	1.25 ± 0.1
P45	45				51				
P46	46				52				
P48	48				54				
P49	49				55				
P50	50	$5.0^{+0.03}_{-0.06}$	0.9 ± 0.06	4.5 ± 1.5	50	$+0.25$ 0	56	0 -0.25	1.9 ± 0.13
P48A	48				58				
P50A	50				60				
P52	52				62				
P53	53				63				
P55	55				65				
P56	56				66				
P58	58				68				
P60	60				70				
P62	62				72				
P63	63				73				
P65	65				75				
P67	67				77				
P70	70				80				
P71	71				81				
P75	75				85				
P80	80				90				
P85	85				95				
P90	90				100				
P95	95				105				
P100	100	110							
P102	102	112							
P105	105	115							
P110	110	120							
P112	112	122							
P115	115	125							
P120	120	130							
P125	125	135							
P130	130	140							
P132	132	142							
P135	135	145							
P140	140	150							
P145	145	155							
P150	150	160							
P150A	150	$7.5^{+0.03}_{-0.06}$	1.4 ± 0.08	6.0 ± 2.0	150	$+0.30$ 0	165	0 -0.30	2.75 ± 0.15
P155	155				170				
P160	160				175				

JIS B 2407 バックアップ リング

(単位：mm)

呼び番号	スパイラル				バイアスカットおよびエンドレス ⁽²⁾			
	内径 d	幅 W	厚さ T	スキマ Z ⁽¹⁾	内径 d	外径 D	厚さ T	
P165	165	7.5 ^{+0.03} _{-0.06}	1.4±0.08	6.0±2.0	165	180	2.75±0.15	
P170	170				170	185		
P175	175				175	190		
P180	180				180	195		
P185	185				185	200		
P190	190				190	205		
P195	195				195	210		
P200	200				200	215		
P205	205				205	220		
P209	209				209	224		
P210	210				210	225		
P215	215				215	230		
P220	220				220	235		
P225	225				225	240		
P230	230				230	245		
P235	235				235	250		
P240	240				240	255		
P245	245				245	260		
P250	250				250	265		
P255	255				255	270		
P260	260				260	275		
P265	265				265	280		
P270	270				270	285		
P275	275				275	290		
P280	280				280	295		
P285	285				285	300		
P290	290				290	305		
P295	295				295	310		
P300	300				300	315		
P315	315				315	330		
P320	320				320	335		
P335	335				335	350		
P340	340				340	355		
P355	355	355	370					
P360	360	360	375					
P375	375	375	390					
P385	385	385	400					
P400	400	400	415					
G25	25	2.5 ^{+0.03} _{-0.06}	0.7±0.05	4.5±1.5	25	30	1.25±0.1	
G30	30				30	35		
G35	35				35	40		
G40	40				40	45		



- 注 (1) Zは（軸径の基準寸法） $_{-0.05}^0$ の軸に装着したときのスキマとする。
 (2) バイアスカットおよびエンドレスの項の寸法は、エンドレスの寸法を表わす。バイアスカットは、エンドレスをカットしたものである。
 (3) バイアスカットおよびエンドレスの場合、1個内のWの最大値と最小値との差は0.05mmをこえないこと。
 (4) P3~P10のカット角度は $40^{\circ} \text{ }_{-5}^0$ とする。

(単位：mm)

呼び番号	スパイラル				バイアスカットおよびエンドレス ⁽²⁾				
	内径 d	幅 W	厚さ T	スキマ Z ⁽¹⁾	内径 d	外径 D	厚さ T		
G45	45	$2.5^{+0.03}_{-0.06}$	0.7 ± 0.05	4.5 ± 1.5	45	$+0.20$	50	0	1.25 ± 0.1
G50	50				55	-0.20			
G55	55				60				
G60	60				65				
G65	65				70				
G70	70				75				
G75	75				80				
G80	80				85				
G85	85				90				
G90	90				95				
G95	95				100				
G100	100				105				
G105	105				110				
G110	110				115				
G115	115				120				
G120	120	125							
G125	125	130							
G130	130	135							
G135	135	140							
G140	140	145							
G145	145	150							
G150	150	$5.0^{+0.03}_{-0.06}$	0.9 ± 0.06	6.0 ± 2.0	150		160		1.9 ± 0.13
G155	155				165				
G160	160				170				
G165	165				175				
G170	170				180				
G175	175				185				
G180	180				190				
G185	185				195				
G190	190				200				
G195	195				205				
G200	200				210				
G210	210				220				
G220	220				230				
G230	230				240				
G240	240				250				
G250	250	260							
G260	260	270							
G270	270	280							
G280	280	290							
G290	290	300							
G300	300	310							