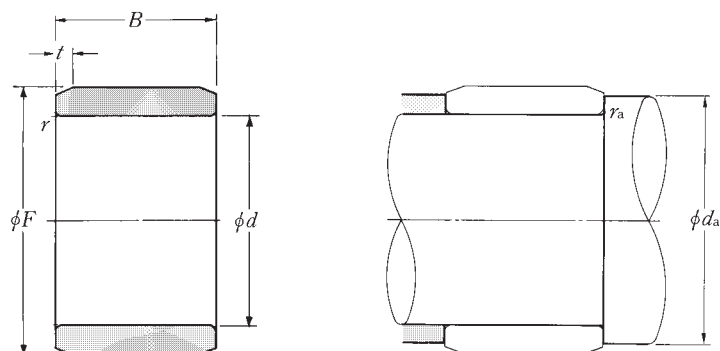


IR形



d 5~10mm

主 要 寸 法					呼び番号	取付関係寸法		質 量
mm						mm		kg
<i>d</i>	<i>F</i> ¹⁾	<i>B</i>	<i>r</i> 's min ²⁾	<i>t</i>		<i>d</i> _a 最小	<i>r</i> _{as} ³⁾ 最大	(参考)
5	7	10	0.15	1	IR 5× 7×10	6.2	0.15	0.0014
	8 ⁰ _{-0.006}	12	0.3	1	IR 5× 8×12	7	0.3	0.0028
	8	16	0.3	—	※IR 5× 8×16	7	0.3	0.0038
6	8	10	0.15	1	IR 6× 8×10	7.2	0.15	0.0017
	9	12	0.3	1	IR 6× 9×12	8	0.3	0.0032
	9 ⁰ _{-0.006}	16	0.3	1	IR 6× 9×16	8	0.3	0.0043
	10	10	0.3	1	IR 6×10×10	8	0.3	0.0037
	10	12	0.3	—	※IR 6×10×12D	8	0.3	0.0046
	10	13	0.3	1	IR 6×10×13	8	0.3	0.0050
7	9	10	0.15	1	IR 7× 9×10	8.2	0.15	0.0019
	10 ⁰ _{-0.006}	10.5	0.3	1	IR 7×10×10.5	9	0.3	0.0031
	10	12	0.3	1	IR 7×10×12	9	0.3	0.0036
	10	16	0.3	1	IR 7×10×16	9	0.3	0.0049
	12 ⁻⁰ _{-0.008}	16	0.3	1	IR 7×12×16	9	0.3	0.0093
8	10 ⁰ _{-0.006}	11	0.15	1	IR 8×10×11	9.2	0.15	0.0024
	12	10	0.3	1	IR 8×12×10	10	0.3	0.0048
	12	10.5	0.3	1	IR 8×12×10.5	10	0.3	0.0050
	12 ⁰ _{-0.008}	12	0.3	—	※IR 8×12×12D	10	0.3	0.0057
	12	12.5	0.3	1	IR 8×12×12.5	10	0.3	0.0059
	14	16	0.3	1	IR 8×14×16	10	0.3	0.013
9	12	11	0.3	1	IR 9×12×11	11	0.3	0.0041
	12 ⁰ _{-0.008}	12	0.3	1	IR 9×12×12	11	0.3	0.0045
	12	16	0.3	1	IR 9×12×16	11	0.3	0.0061
	15	16	0.3	1	IR 9×15×16	11	0.3	0.014
10	13	12.5	0.3	1	IR10×13×12.5	12	0.3	0.0052
	14	12	0.3	1	IR10×14×12	12	0.3	0.0073
	14 ⁰ _{-0.008}	13	0.3	1	IR10×14×13	12	0.3	0.0074
	14	14	0.3	—	※IR10×14×14D	12	0.3	0.0080
	14	16	0.3	—	※IR10×14×16	12	0.3	0.0092
	14	20	0.3	1	IR10×14×20	12	0.3	0.012

注1) この許容差は内輪なしの針状ころ軸受と組合わせた場合、普通すきまの値になる許容差を示す。

2) 面取寸法 r の最小許容寸法である。 3) 軸の隅の丸みの半径 ra の最大許容寸法である。

備考1 呼び番号の後に記号 "D" の付く内輪は油穴付きを示す。

2 ※印の付く呼び番号の内輪は外径面の面取りが糸面のものを示す。