





すきまCは、スプリングピンを適用する穴に挿入したとき、辺が接触しないような寸法でなければならない。(但し、両端部を除く。)

単化	寸mi	ĭ
----	-----	---

																				────
	呼び	径	1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	10	12	13
주	外 径		1.2	1.4	1.6	1.7	1.8		2.75	3.25	3.9	4.4	4.9	5.4	6.4	7.6	8.6		12.6	13.7
Ú	D	最小	1.1	1.3	1.5	1.6	1.7	2.15	2.65	3.15	3.7	4.2	4.7	5.2	6.2	7.3	8.3	10.3	12.3	13.4
スプリングピン	t(参	(考)	0.2	0.25	0.28	0.3	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.2	1.4	1.6	2	2	2.5
ン	二重せん断荷重	kN	0.69	1.02	1.35	1.55	1.68	2.76	4.31	6.20	8.45	10.80	13.96	17.25	24.83	33.83	44.13	68.94	86.22	112.78
海日	日する穴	径	1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	10	12	13
適用する穴 (参 考)		許容差			+0.08				+0	.09		+0.12			+0.15			+0.2		
					0			0				0				0			0	
1 1	長さ	許容差		1.0			4.0	呼	0.5		_) ^x	4.5	_	径	_		1.0	4.0	4.0
	<u>L</u>		1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	10	12	13
_	5	1	Ö	Ö	$\overline{}$	$\ddot{\circ}$	 	8	0											
	6		Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	0										
	7	+0.5	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
<u> </u>	8		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
<u> </u>	9	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			-		
	11		0	0		0	0	0	0	Ö	0	0	0	0	0					
	12	1	ŏ	ŏ	Ö	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ					
	13]	Õ	Õ	Ŏ	Ŏ	Õ	0	Õ	Ŏ	Õ	Õ	Õ	Ŏ	Õ					
	14		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
	15	-			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
	16 17	-				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
_	18	1				$\overline{}$	$\stackrel{\circ}{\sim}$	Ö	Ö	Ö	Ö	$\stackrel{\circ}{\sim}$	0	<u> </u>	Ö	Ö	Ö			
	19	1						Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ		
	20]						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	21								Ŏ	Ó	Ŏ	Ŏ	0	0	0	Ó	0	0	0	Ŏ
	22 24								0	0	0	00	0	0	0	0	0	0	0	0
-	<u>24</u> 25	+1 0							0	0	0		0		0	0	0	0	0	0
	26	1								Ô	ŏ	Ö	Ŏ	ŏ	Ö	ŏ	Ö	ŏ	Ŏ	ŏ
	27	1								Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	0
	28]								0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
<u> </u>	29	4								0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	30 32	-								0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
\vdash	35	1								Ö	0	 0	0	0	0	8	0	8	Ö	$\ddot{}$
	36	1										ŏ	Ŏ	ŏ	Ŏ	ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	0
	40]										0	0	0	0	0	0	0	0	0
	45	1											0	0	0	0	0	0	0	0
	50 55	-												0	0	0	0	0	0	
\vdash	55 56	-					-					-			0	0	0	0	0	0
	60	†													0	0	0	0	Ö	Õ
	63	1													ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ	ŏ
	70]														Ŏ	Ŏ	Ŏ	Ŏ	0
	75	+1.5 0															0	0	0	
	80	0															0		0	0
	85 90	1																0	0	0
\vdash	95	1																8	Ö	$\overline{}$
	00	†																ŏ	Ö	Ŏ
		1																$\overline{}$	$\overline{}$	\cup

- **備考** 1. Dの最大寸法はピンの円周上における最大値とし、Dの最小寸法は1/3 (D₁ +D₂ +D₃) とする。
 - 2. 使用方法につきましては、技術資料6ページを参照ください。
- 注意 1. この製品は、需給状況により加工実績がないサイズがありますのでお問合せください。
 - 2. 表以外の寸法及び材質等の特注にも応じます。
 - 3. ステンレス材は、材料の需給状況により板厚2.5mm以上のものは、製作不可能な場合もありますのでお問合せください。

品名		材	08 sus	420J	2	品番 (規格品コード) 呼称法				
コード	103	質 □-ド	70 ⋯ばね。	用鋼		品名	表面	၍ φ4 × ℓ 10		
表	01 …光沢仕上げ(SUS420J2)				HRC42~48 (SUS420J2)	(1)(0)(3)())(()(()()()()()()()()()()()()()()()()(40010 110		
面 03…テンパーカラー(ばね用鋼)					HRC45~53 (ばね用鋼)	材	呼び径 長 さ 呼び径は90となります。			