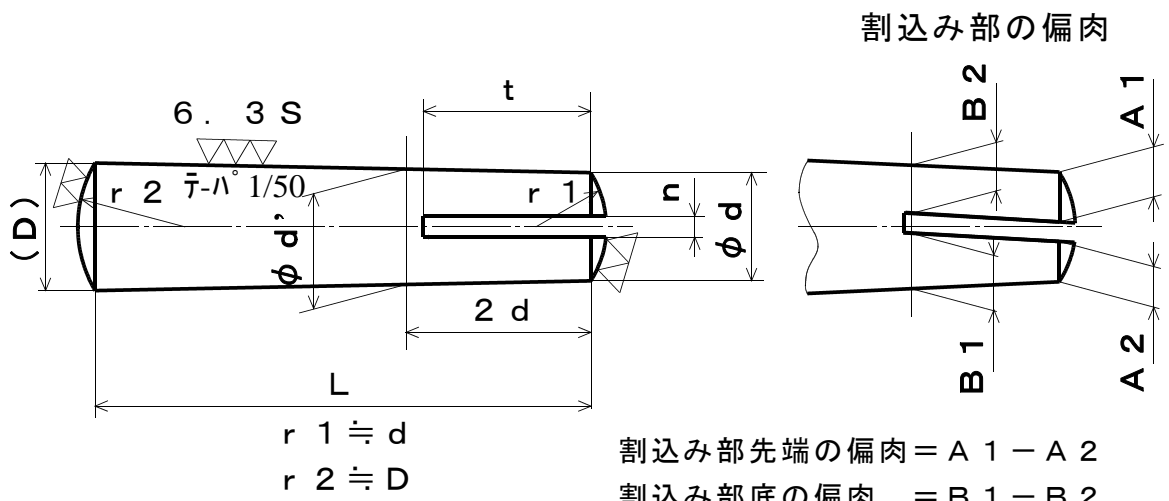




# J I S先割りテーパピン規格 (JIS B 1353-1990)

(附属書 I S Oによらないテーパピン)



割込み部先端の偏肉 = A 1 - A 2  
 割込み部底の偏肉 = B 1 - B 2

d' の基準寸法は、 $d + d / 2.5$ として求めたものである。

- <注>  
 1. 外観には、焼割れ、かえり及び使用上有害なきず、打こん、さびなどの欠陥なきこと。  
 2. 呼び長さL及びその許容差は、J I Sテーパピン(附属書 I S Oによらない)に準ずる。

## 呼び長さ(L)及びその許容差

長さ L	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40	45	50	56	63	70	80	90	100	110	125	140	160	180
許容差	±0.25					±0.5					±1													

## テーパ精度

長さ(L)の区分	テーパの許容差
12以下	±14/10000
12を越え 25以下	±9/10000
25を越え 50以下	±6/10000
50を越えるもの	±5/10000

## 区分 硬 さ

区分	ビッカース硬さ	ロックウェル硬さ
鋼ピン	HV 125 ~ 245	HRB 70 ~ HRC 21
ステンレスピン	HV 208 ~ 280	HRB 93 ~ HRC 27

## 一般公差

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 ㊦	±0.05	±0.1	±0.2	120 400	±0.2	±0.5	±1.2
3 コエ 6 ㊦	±0.05	±0.1	±0.3	400 1000	±0.3	±0.8	±2.0
6 30	±0.1	±0.2	±0.5	角度	±	±	±
30 120	±0.15	±0.3	±0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1

認 可

製品名称	部品名称
三角法	J I S附属先割テーパピン (I S Oによらない)
確認	設計
K.Miyazaki	E.Tanizaki
作成	図面番号
E.Tanizaki	部品番号

呼び径	d		d'	許容差	n	t		A1 - A2 B1 - B2 最大
	呼び直径	基準寸法				最小	最大	
2	2	2.08	+0.025	0.4	3	4	0.2	
2.5	2.5	2.60	0	0.6	3.5	5	0.3	
3	3	3.12	+0.030	0.8	4.5	6	0.4	
4	4	4.16	0	1.0	6	8	0.5	
5	5	5.20	+0.036	1.6	7.5	10	0.8	
6	6	6.24	0		9	12		
8	8	8.32	+0.043		12	16		
10	10	10.40	0		15	20		
13	13	13.52	+0.052		20	26		
16	16	16.64	0		24	32		
20	20	20.80	0		30	40		

平成 12 年 3 月 1 日

完