



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。)

単位mm

呼び径		1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	
スプリングピン	外径 D	最大	1.2	1.4	1.6	1.7	1.8	2.25	2.75	3.25	3.9	4.4	4.9	5.4	6.4
		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
	t (参考)		0.1	0.12	0.15	0.15	0.15	0.2	0.25	0.3	0.32	0.4	0.45	0.5	0.6
二重せん断荷重		kN	0.38	0.56	0.80	0.87	0.93	1.55	2.42	3.49	4.76	6.21	7.86	9.70	13.96
適用する穴 (参考)	径	1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	
	許容差	+0.08 0					+0.09 0					+0.12 0			
長さ L	許容差	呼び径													
		1	1.2	1.4	1.5	1.6	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	
4	+0.5 0	○	○	○	○	○									
5		○	○	○	○	○	○	○							
6		○	○	○	○	○	○	○	○						
7		○	○	○	○	○	○	○	○	○					
8		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
9		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
10		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
11		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
12		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
13			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
14		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
15			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
16				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
17				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
18				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
19						○	○	○	○	○	○	○	○		
20						○	○	○	○	○	○	○	○		
22	+1 0					○	○	○	○	○	○	○	○		
24						○	○	○	○	○	○	○	○		
25						○	○	○	○	○	○	○	○		
26						○	○	○	○	○	○	○	○		
28						○	○	○	○	○	○	○	○		
30						○	○	○	○	○	○	○	○		
32							○	○	○	○	○	○	○		
35								○	○	○	○	○	○		
36									○	○	○	○	○		
40										○	○	○	○		
45										○	○	○			
50											○	○			
56	+1.5 0											○	○		
60												○	○		
63													○		

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。

品名 コード	102	材質 コード	02...SUS304-CSP		品番 (規格品コード) 呼称法	
			表面 コード	01...光沢仕上げ	硬度	HRC 36~46
					1 0 2 0 2 0 1 - 4 0 0 1 0 材質 呼び径 長さ	