



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	7	8	10	12	13	
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	7.6	8.6	10.6	12.6	13.7
		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
	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
二重の筋	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	
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	7	8	10	12	13	
	許容差		+0.08 0					+0.09 0					+0.12 0			+0.15 0		+0.2 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	7	8	10	12	13	
4	+0.5 0	○	○	○	○	○	○													
5		○	○	○	○	○	○													
6		○	○	○	○	○	○	○												
7		○	○	○	○	○	○	○	○											
8		○	○	○	○	○	○	○	○	○										
9		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○									
10		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
11		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
12		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
13		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
14		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
15				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
16					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
17						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
18							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
19								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
20									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
21										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
22											○	○	○	○	○	○	○	○	○	
24	+1 0											○	○	○	○	○	○	○	○	
25													○	○	○	○	○	○	○	
26														○	○	○	○	○	○	
27															○	○	○	○	○	
28																○	○	○	○	
29																	○	○	○	
30																		○	○	
32																			○	
35																				
36																				
40																				
45																				
50																				
55																				
56																				
60																				
63																				
70																				
75	+1.5 0																			
80																				
85																				
90																				
95																				
100																				

- 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 (D<sub>1</sub> + D<sub>2</sub> + D<sub>3</sub>) 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 コード	103	材質 コード	08...SUS420J2		品番 (規格品コード) 呼称法	
			70...ばね用鋼		品名	表面
表面 コード	01...光沢仕上げ(SUS420J2)	硬度	HRC42~48 (SUS420J2) HRC45~53 (ばね用鋼)	例 φ4 × ℓ10		
03...テンパーカラー(ばね用鋼)	材質			呼び径 長さ		
				① 0 ③ ④ 0 ① 0		
				φ10の場合呼び径は90となります。		