



# 日本工業規格相当製品

## 平行ピン JIS B 1354-1988

### 1 適用範囲

この規格は、一般に用いる鋼製平行ピン（以下、鋼ピンという）及びステンレス鋼製平行ピン（以下、ステンレスピンという）について規定する。なお、この規格で鋼ピン及びステンレスピンを総称する場合は、単にピンという。

### 2 種類

ピンの種類は、端部の形状、円筒部直径の許容差及び円筒部の表面粗さによって区分し、表1の3種類とする。

表 1

種類	端部の形状	円筒部直径の許容差 <sup>(1)</sup>	円筒部の表面粗さ <sup>(2)</sup>	備考
A種	一方が平面取り 他方が丸面取り	m6	Ra=0.8μm	
B種	両方とも平面取り	h7 <sup>(3)</sup>	Ra=0.8μm <sup>(3)</sup>	
C種	両端とも面取りなし	h11	Ra=3.2μm	

(注) (1) 許容差の記号及びそれに対する数値は、JIS B 0401（寸法公差及びはめあい）による。

(2) Raは、JIS B 0601（表面粗さに定義と指示）に規定する中心線平均粗さによる。

(3) JIS規格では、B種の円筒部直径の許容差は、h8、円筒部の表面粗さは、Ra1.6μmに対し、弊社では円筒部直径の許容差は、h7、円筒部の表面粗さは、Ra0.8μmとしています。

### 3 硬 さ

ピンの硬さは、表2による。

表 2

区分	区分	
	ビッカース硬さ	ロックウェル硬さ
鋼ピン	熱処理しないもの	HV125~245 HRB70~HRC21
	焼入れ・焼戻ししたもの	HV255~327 HRC26~33*
ステンレスピン	HV208~280	HRB93~HRC27

\* JIS規格HRC23~33に対し、弊社製品はその範囲を狭め抗張力を安定化しています。

### 4 形状・寸法

ピンの形状・寸法は、付表による。

### 5 外 観

ピンの外観は、円筒部の表面粗さが表1に適合するほか、焼割れ、かえり及び使用上有害なきず、打こん、さびなどの欠陥があつてはならない。

### 6 熱処理及び材料

ピンの材料は、原則として表3による。

表 3

区分	熱 処 理	材 料
鋼ピン	施さない	JIS G 4051（機械構造用炭素鋼鋼材）のS45C快削鋼
	焼入れ・焼戻し <sup>(1)</sup>	JIS G 4051（機械構造用炭素鋼鋼材）のS45C快削鋼
ステンレスピン	施さない	JIS G 4303（ステンレス鋼材）のSUS303快削鋼

(注) (1) 焼入れ焼戻しを施したものは、材料記号にQの記号を付ける。

### 7 表面処理

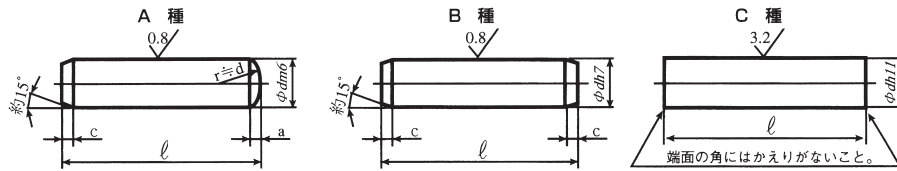
ピンの表面処理は、一般的に施さない。ただし、鋼ピンの場合は、供給時にさび止め油を塗布する。なお、めっきその他の表面処理を必要とする場合は、注文者が指定する。

### 8 検 査

(1) 硬さ検査：ピンの硬さ検査は、JIS Z 2244（ビッカース硬さ試験方法）又はJIS Z 2245（ロックウェル硬さ試験方法）に規定する試験方法によって行い、ピンの端部又は円筒部の硬さが3.の規定に適合しなければならない。

(2) 形状・寸法検査：ピンの形状・寸法検査は、直接測定、限界ゲージその他の方法によって行い、4.の規定に適合しなければならない。

(3) 外観検査：外観検査は、目視によって、また、表面粗さ検査は、表面粗さ標準片〔JIS B 0659（比較用表面粗さ標準片）参照〕を用いて行い、5.の規定に適合しなければならない。



単位 mm

呼び径		1	1.2	1.5	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	13	16	20	25	30		
d 基準寸法	基準寸法	1	1.2	1.5	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	13	16	20	25	30		
	A種 m6	+0.008 +0.002						+0.012 +0.004			+0.015 +0.006			+0.018 +0.007			+0.021 +0.008				
	B種 h7	0 -0.010						0 -0.012			0 -0.015			0 -0.018			0 -0.021				
a	約	0.12	0.16	0.2	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.63	0.8	1	1.2	1.6	1.6	2	2.5	3	4		
c	約	0.2	0.25	0.3	0.3	0.35	0.4	0.5	0.63	0.8	1.2	1.6	2	2.5	2.5	3	3.5	4	5		
ℓ	4																				
	5																				
	6																				
	8	±0.25																			
	10																				
	12																				
	14																				
	15																				
	16																				
	18																				
	20																				
	22																				
	25						±0.5														
	28																				
	30																				
	32																				
	35																				
	40																				
	45																				
	50																				
55																					
60																					
65																					
70																					
75																					
80																					
90																					
100																		±0.75			
110																					
120																					
130																					
140																					
150																					
160																					
180																					
200																					

備考 この表の許容差は、表面処理を施す前のものに適用する。

☆使用上の注意：快削鋼を使用している為、溶接・カシメには不向きです。溶接・カシメでご使用の際は、そのむねご連絡ください。別途製作となります。