平行ピン JIS B 1354-1975　旧JISタイプ

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 等　　級

ピンの種類は、径の寸法許容差によって、m6及びh7の2種類とする。

備　考　m6及びh7は、**JIS B 0401**（寸法公差及びはめあい）

3 形　　式

ピンの形式は、端面の形状によって、A形及びB形に区別する。

4 硬　　さ

ピンの硬さは、**表1**による。

表　1

区　　分		硬　　さ
鋼ピン	熱処理しないもの	HRB70～HRC21
	焼入・焼戻しをしたもの	HRC26～33
ステンレスピン		HRB93～HRC27

5 形状・寸法

ピンの形状・寸法は、付表による。

6 外　　観

ピンには使用上有害な、割れ、きず、かえり、さびなどの欠点がなく、円柱部の表面粗さは、**付表**のとおりとする。

7 材　　料

ピンの材料は、原則として**表2**による。

表　2

区　　分	材　　料
鋼ピン	**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	**JIS G 4303**（ステンレス鋼棒）のSUS303快削鋼

8 熱 処 理

ピンの熱処理は、**表3**による。

表　3

材　料　の　区　分	熱　処　理
JIS G 4051のS45C	施さない
JIS G 4051のS45C	焼入・焼もどし (1)
JIS G 4303のSUS303快削鋼	施さない

（注）(1) 焼入焼戻しを施したものは、材料記号にQの記号を付ける。

9 検　　査

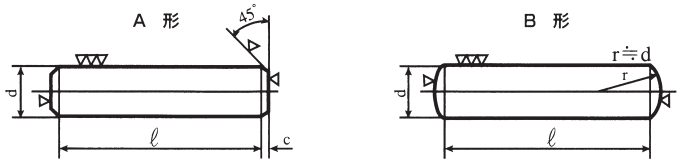
ピンの検査は、次による。ただし、ロット検査における抜取検査方式は、受渡し当事者間の協定による。

(1) 硬さ検査：硬さ検査、**JIS Z 2245**（ロックウェル硬さ試験方法）に規定するロックウェル硬さ試験方法又はこれに準ずる方法によって行い、ピンの端面又は円筒部の硬さが、**4.**の規定に適合しなければならない。

(2) 形状・寸法検査：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、**5.**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、**6.**の規定に適合しなければならない。

☆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。



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
	許容差 m6	+0.008 +0.002							+0.012 +0.004			+0.015 +0.006		+0.018 +0.007			+0.021 +0.008		
	許容差 h7	0 −0.010							0 −0.012			0 −0.015		0 −0.018			0 −0.021		
	表面粗さ	Ry3.2										Ry6.3							
c	約	0.2				0.4			1					1.5					3
ℓ	4	±0.1																	
	5																		
	6																		
	8	±0.2																	
	10																		
	12																		
	14																		
	15																		
	16																		
	18																		
	20																		
	22																		
	25																		
	28																		
	30																		
	32	±0.3																	
	35																		
	40																		
	45																		
	50																		
	55																		
	60																		
	65																		
	70																		
	75																		
	80																		
	90																		
	100																		
	110																		
	120																		
	130	±0.5																	
	140																		
	150																		
	160																		
	180																		
	200																		

備考　1. 長さ(ℓ)は、**太線のわく内**とする。ただし、この表以外のℓを、特に必要とする場合は、指定する。
2. 長さ(ℓ)の許容差は、JIS B 0405〔普通寸法差(削り加工)〕に規定する中級とする。
3. 図中の仕上げ記号は、JIS B 0031(表面粗さ)に規定する仕上げ程度を示す。