



日本工業規格 JISマーク認証取得工場製品

テーパピン JIS B 1352-1988 附属書による

1 適応範囲

この規格は、一般に用いるテーパ1/50の鋼製テーパピン(以下、鋼ピンという)及びステンレス鋼製(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

ピンの等級は、テーパの許容差によって、1級及び2級に区分する。弊社は1級のみ生産。

3 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
	焼入れ・焼戻ししたもの	HRC26~33*
ステンレスピン		HRB93~HRC27

※ JIS規格HRC23~33に対し、その範囲を狭め抗張力を安定化しています。

4 形状・寸法及び精度

ピンの形状・寸法は、付表による。ただし、テーパ精度は表2による。

表 2

長さ(ℓ)の区分(mm)	テーパの許容差 1級	長さ(ℓ)の区分(mm)	テーパの許容差 1級
12以下	$\pm \frac{7}{10000}$	25を超え50以下	$\pm \frac{3}{10000}$
12を超え25以下	$\pm \frac{5}{10000}$	50を超えるもの	$\pm \frac{3}{10000}$

5 外 観

ピンには、使用上有害な割れ、きず、かえり、さびなどの欠陥がなく、テーパ部の表面粗さは、1級のもの、JIS B 0031 (表面粗さ)のRz3.2とする。

6 材 料

ピンの材料は、原則としての表3による。

表 3

区 分	材 料
鋼ピン	JIS G 4804 (いおう複合快削鋼)のSUM24L
	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

7 熱処理

ピンの熱処理は表4による。

表 4

材 料 の 区 分	熱 処 理
JIS G 4804 のSUM24L	施さない
JIS G 4051 のS45C	
JIS G 4051 のS45C	焼入れ・焼戻し ⁽¹⁾
JIS G 4303 のSUS303	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。

8 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法は受渡し当事者間の協定による。

- (1) 硬さ検査：硬さ検査は、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、3.の規定に適合しなければならない。
- (2) 形状・寸法及びテーパ検査：形状・寸法及びテーパ検査は、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。