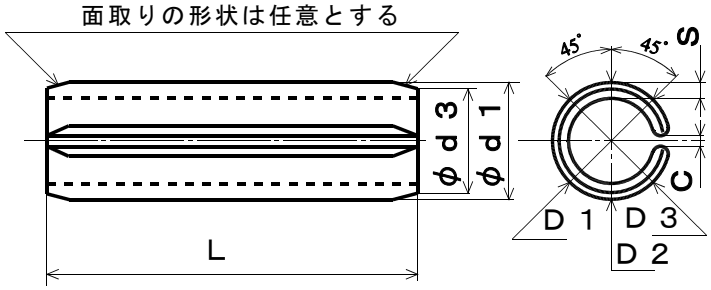
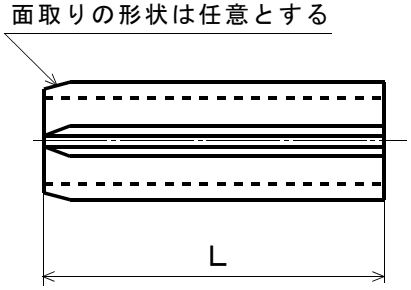
ＪＩＳスプリングピン規格（JIS B 2808-2005）

（溝付きスプリングピン 一般用）

両面取り形（Ｗ形）



片面取り形（Ｖ形）



＜注＞

1．ｄ１の最大は、ピンの円周上における最大値とし、ｄ１の最小はＤ１、Ｄ２、Ｄ３の３カ所の平均値とする。

2．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。

3．厚さＳは、ＪＩＳ　Ｇ　４８０２による。

呼び径	外径 d1 最大	外径 d1 最小	板厚 S（参考）	面取径 d3 最大	せん断荷重 kN（最小値）
1	1.2	1.1	0.2	0.9	0.69
1.2	1.4	1.3	0.25	1.1	1.02
1.4	1.6	1.5	0.28	1.3	1.35
1.5	1.7	1.6	0.3	1.4	1.55
1.6	1.8	1.7	0.3	1.5	1.68
2	2.25	2.15	0.4	1.9	2.76
2.5	2.75	2.65	0.5	2.4	4.31
3	3.25	3.15	0.6	2.9	6.2
3.5	3.75	3.65	0.7		
4	4.4	4.2	0.8	3.9	10.8
5	5.4	5.2	1	4.8	17.25
6	6.4	6.2	1.2	5.8	24.83
8	8.6	8.3	1.6	7.8	44.13
10	10.6	10.3	2	9.8	68.94
12	12.7	12.4	2.5		
13	13.7	13.4	2.5	12.7	112.78
16	16.7	16.4	3.0		

長さＬ公差			
長さ区分	4 ～ 10	12 ～ 50	56 ～ 140
許容差	＋0.5 0	＋1 0	＋1.5 0

一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級
3 ｲｶ	± 0.05	± 0.1	± 0.2
3 ﾌｺｴ 6 ｲｶ	± 0.05	± 0.1	± 0.3
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8

一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級
120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
角度	±	±	±
偏心量	0.1	0.1	0.1

材質	熱処理硬度	表面処理	個数	尺度	図完	平成 12 年 3 月 1 日
Ｓ６０ＣＭ Ｓ６５Ｃ	Hv420 － Hv520 （HRC45 － 50）	黒染め処理			改訂 1	平成 17 年 9 月 1 日

認可		三角法	製品名称	部品名称
				スプリングピン （溝付きスプリングピン）

確認	設計	作成	図面番号	部品番号
K.Miyazaki		E.Tanizaki		ＧＳ

株式会社　姫野精工所　生産管理部