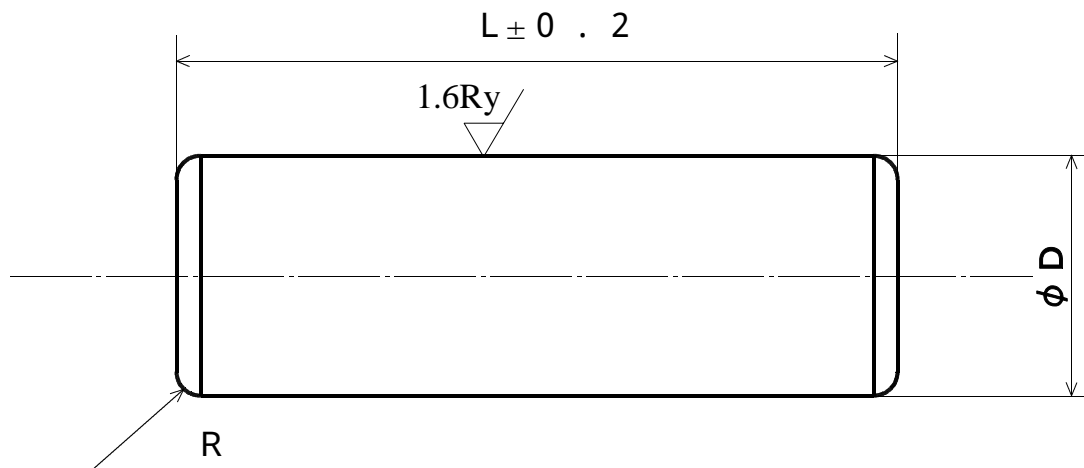


# DP (金型用ダウエルピン)



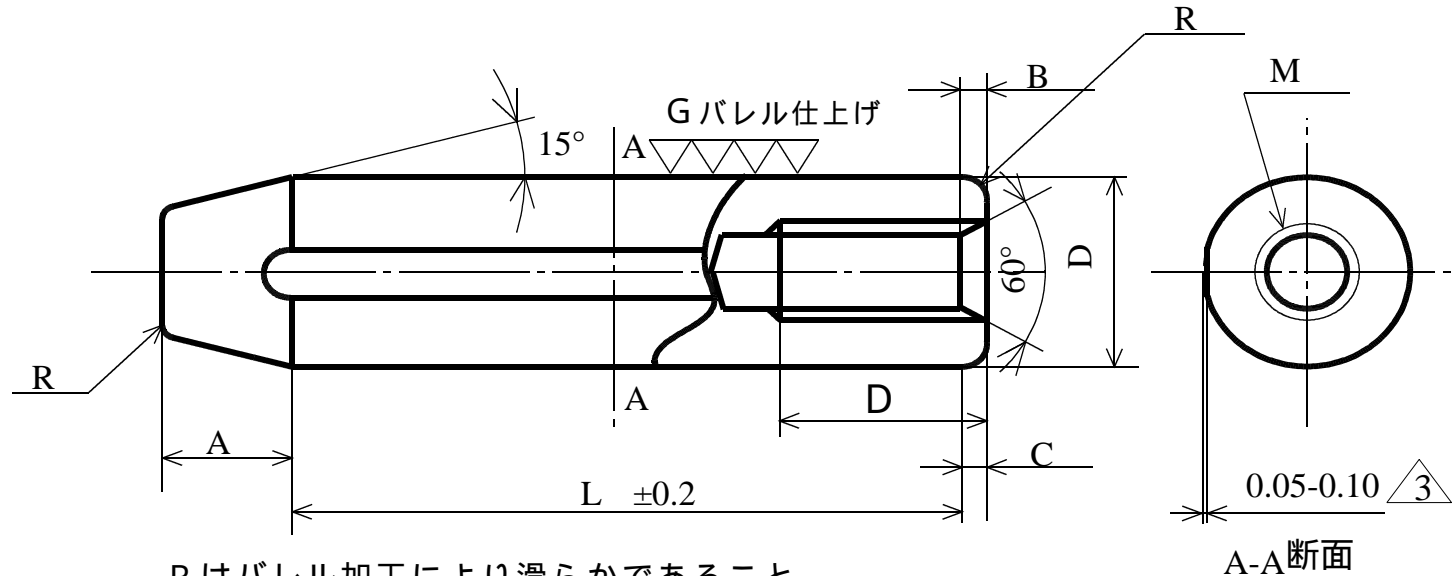
呼び径	R寸法	呼び径	R寸法
1.6	0.5	8	2.0
2	0.8	10	2.0
2.5	0.8	12	2.0
3	0.8	13	2.0
4	1.5	16	2.5
5	1.5	20	3.0
6	1.5		

真円度	2~5	6,8,10	12,13,16	20
円筒度	2 μ	3 μ	4 μ	5 μ

表面粗さ	公差	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
1.6Ry (JIS0601)	m6 h7	SK4	HRC60 ± 2				改訂2	平成24年4月16日

一般公差				一般公差				認 可	三角法		製品名称	部品名称	
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級		確認	設計	作成	図面番号	部品番号
3 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2	K.Miyazaki	設計	作成	E.Tanizaki	DP	2
3 ㊦ 6 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0						
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±						
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1						

# MDP



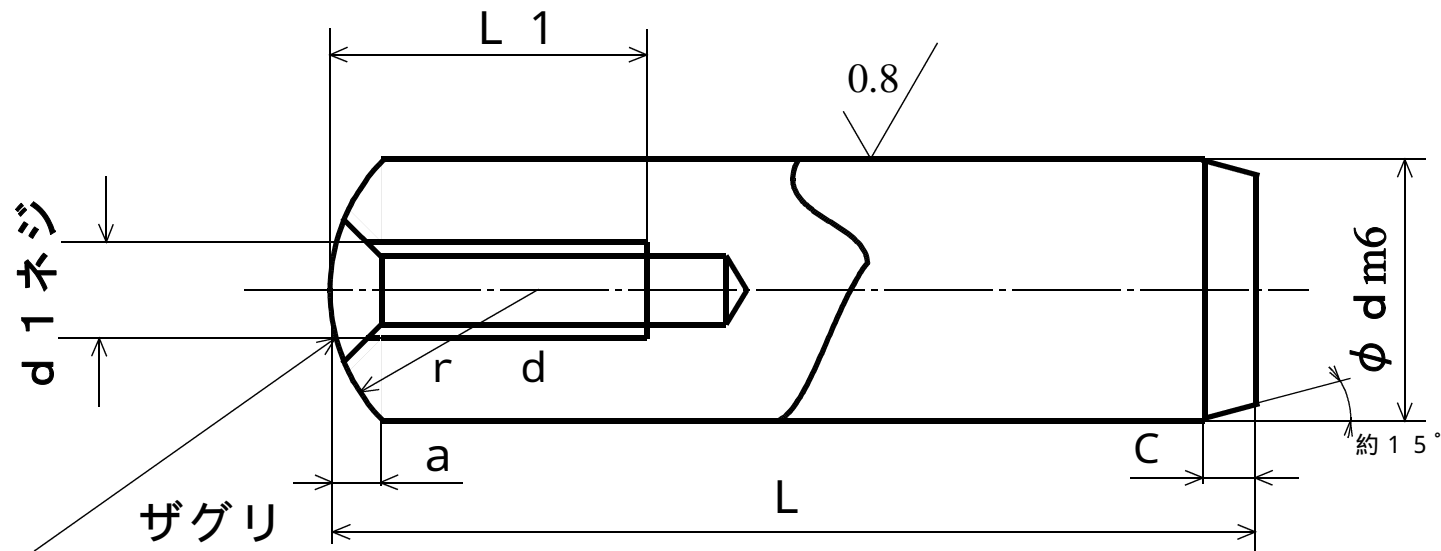
- ② 1. 25は、バレルなしとする。  
 2. エア溝なしは、表面粗さを3.2Sとする。

真円度	6.8.10		12.13.16		20		
円筒度	3 μ		4 μ		5 μ		
呼び径	D		呼び寸法 M*P*D	A	B	C	D1
	寸法	公差					
5	5	m6 h7	M3*0.5*6	1.5	0.3-0.4	0.3	3.3 ~ 3.5
6	6		M4*0.7*8	2.0	0.3-0.4	0.3	4.5 ~ 4.7
8	8		M5*0.8*8	2.0	0.3-0.4	0.5	5.5 ~ 5.7
10	10		M5*0.8*8	2.5	0.3-0.4	0.5	5.5 ~ 5.7
12	12		M6*1.0*10	2.5	0.4-0.5	1.0	6.5 ~ 6.7
13	13		M6*1.0*10	2.5	0.4-0.5	1.0	6.5 ~ 6.7
16	16		M8*1.25*15	3.0	0.6-0.7	1.5	8.7 ~ 8.9
20	20		M10*1.5*18	3.0	0.8-0.9	1.5	11.0 ~ 11.2
25	25		M12*1.75*20	3.5	1.0-1.2	2.0	13.0 ~ 13.2

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 刃	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 刃 6 刃	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	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	平成 12 年 3 月 1 日
SUJ2	HRC 45-50				完	
製品名称						改訂 3 平成 31 年 4 月 17 日
三角法						部品名称
確認						内ねじ付きダウエルピン
設計		作成		図面番号		部品番号
S.Ikeda		E.Tanizaki				MDP
						改訂
						3

# S H M A種 (内ねじ付き平行ピン)

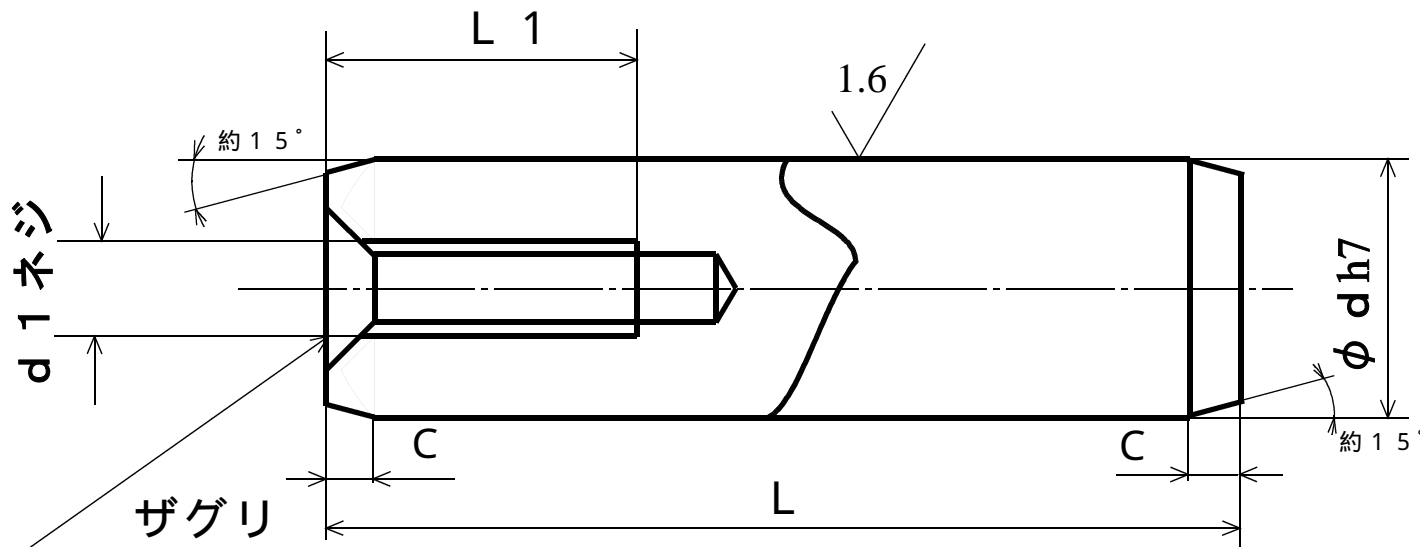


呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1	約C	約a
5	m6	3	0.5	8	0.8	0.63
6		4	0.7	8	1.2	0.8
8		5	0.8	10	1.6	1.0
10		6	1	10	2.0	1.2
12		8	1.25	15	2.5	1.6
13		8	1.25	15	2.5	1.6
16		8	1.25	15	3.0	2.0
20		12	1.75	18	3.5	2.5

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 ㊦ 6 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心率	0.1	0.1	0.1

材質	熱処理硬度 (HRC23-33) (S45C)	表面処理	個数	尺度	図 完 平成 12 年 3 月 1 日
認 可	三角法	製品名称	部品名称 内ねじ付き平行ピン		
確認	設計	作成	図面番号	部品番号 S H M A種	
K.Miyazaki		E.Tanizaki			

# S H M B種 (内ねじ付き平行ピン)



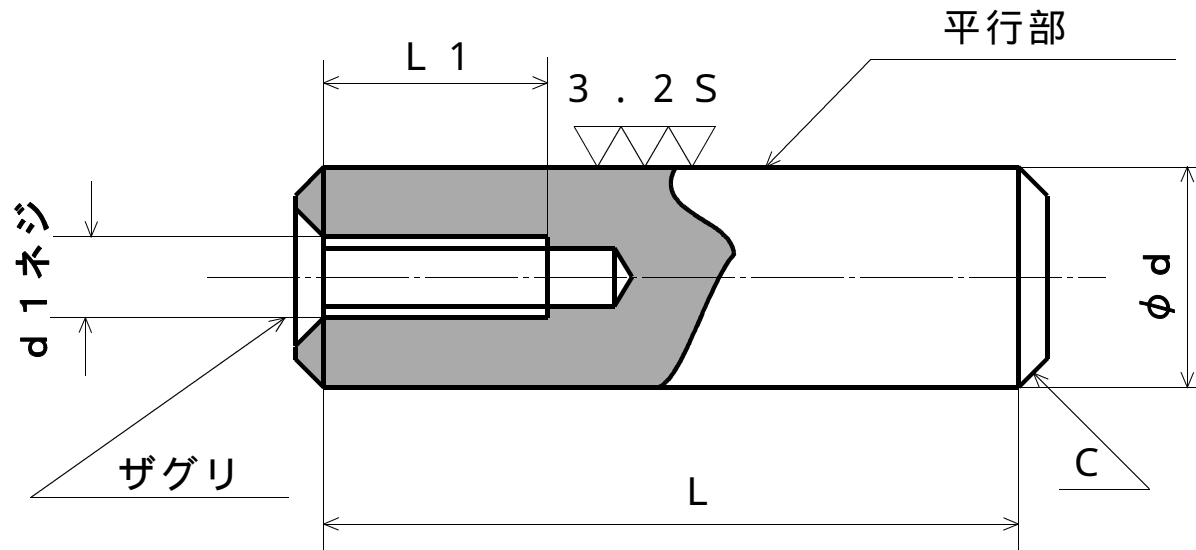
呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1	約C
5	h7	3	0.5	8	0.8
6		4	0.7	8	1.2
8		5	0.8	10	1.6
10		6	1	10	2.0
12		8	1.25	15	2.5
13		8	1.25	15	2.5
16		8	1.25	15	3.0
20		12	1.75	18	3.5

材質	熱処理硬度 (HRC23-33) (S45C)	表面処理	個数	尺度	図 完 平成12年3月1日
----	-------------------------------	------	----	----	---------------------

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 10	±0.05	±0.1	±0.2	120 400	±0.2	±0.5	±1.2
3 7 11 6 10	±0.05	±0.1	±0.3	400 1000	±0.3	±0.8	±2.0
6 30	±0.1	±0.2	±0.5	角度	±	±	±
30 120	±0.15	±0.3	±0.8	偏心率	0.1	0.1	0.1

認 可	三角法	製品名称	部品名称
確認	設計	作成	内ねじ付き平行ピン
K.Miyazaki		E.Tanizaki	部品番号
			S H M B種

# S H M A形 (内ねじ付き平行ピン)



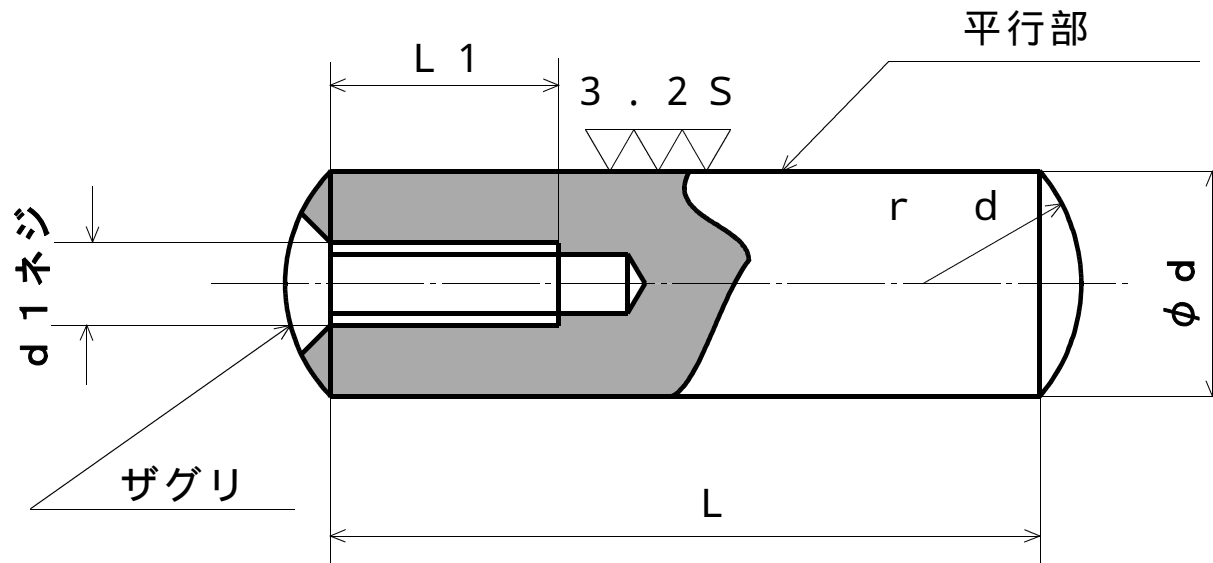
呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1	C
5	m6 h7	3	0.5	8	1.0
6		4	0.7	8	1.0
8		5	0.8	10	1.0
10		6	1	10	1.0
12		8	1.25	15	1.5
13		8	1.25	15	1.5
16		8	1.25	15	1.5
20		12	1.75	18	1.5

材質	熱処理硬度 (HRC23-33) (S45C)	表面処理	個数	尺度	図 完 平成12年3月1日
----	-------------------------------	------	----	----	---------------------

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 6	±0.05	±0.1	±0.2	120 400	±0.2	±0.5	±1.2
3 6 12 6 12	±0.05	±0.1	±0.3	400 1000	±0.3	±0.8	±2.0
6 30	±0.1	±0.2	±0.5	角度	±	±	±
30 120	±0.15	±0.3	±0.8	偏心率	0.1	0.1	0.1

認 可	三角法	製品名称	部品名称
確認	設計	作成	内ねじ付き平行ピン
K.Miyazaki		E.Tanizaki	部品番号
			S H M A形

# S H M B形 (内ねじ付き平行ピン)



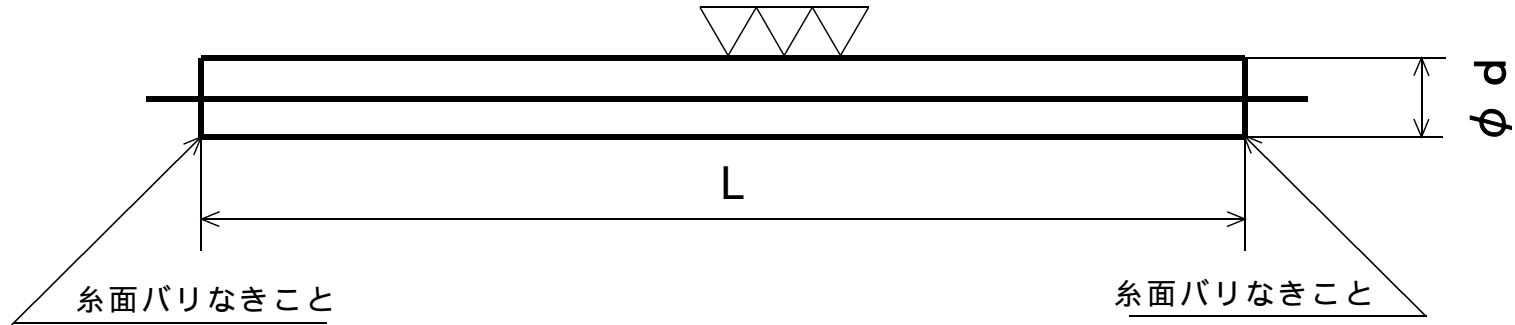
呼び径	寸法差	d 1ネジ	ピッチ	L 1
5	m 6 h 7	3	0.5	8
6		4	0.7	8
8		5	0.8	10
10		6	1	10
12		8	1.25	15
13		8	1.25	15
16		8	1.25	15
20		12	1.75	18

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 6	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 6 10 16	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	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
	(HRC23-33) (S45C)				平成 12 年 3 月 1 日
認	三角法		製品名称	部品名称	
可	確認		設計	内ねじ付き平行ピン	
	K.Miyazaki	作成	図面番号	部品番号	
		E.Tanizaki		S H M B形	

# H L P

3 . 2 S



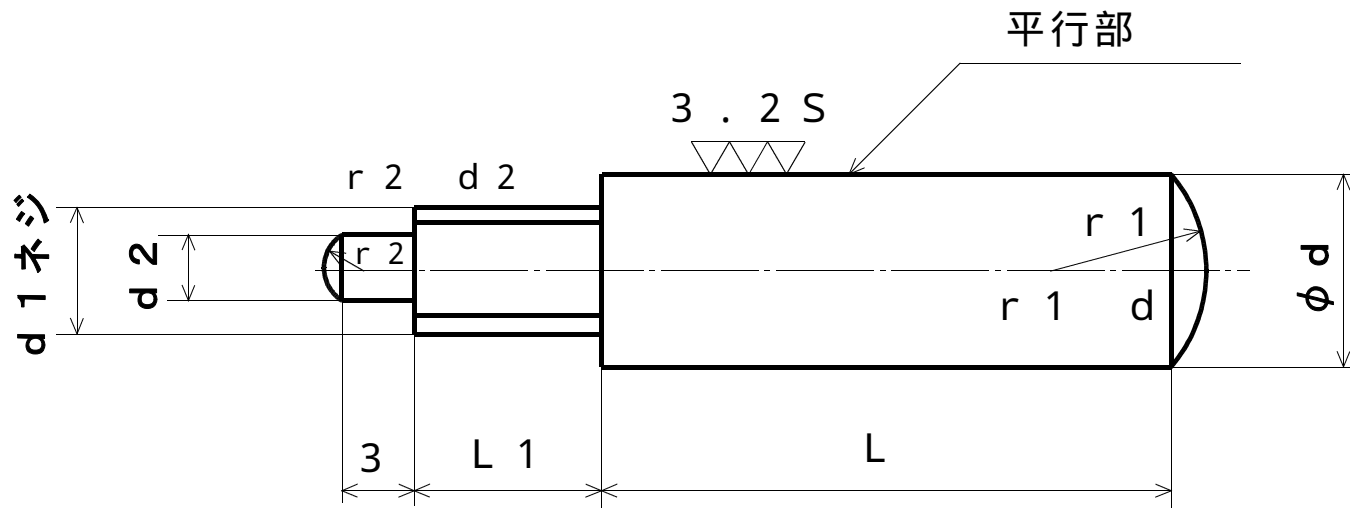
d呼び径	d寸法差	L	L公差
2	m6 h7	300	±0.5
2.5		300	
3		300	
4		300	
5		300	
6		300	
8		300	
10		350	
12		350	
13		350	
14		350	
15		350	
16		350	
18		350	
20		350	
22		350	
25		350	
30		350	

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
----	-------	------	----	----	--------	-----------

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 6	±0.05	±0.1	±0.2	120 400	±0.2	±0.5	±1.2
3 6 12 6 12	±0.05	±0.1	±0.3	400 1000	±0.3	±0.8	±2.0
6 30	±0.1	±0.2	±0.5	角度	±	±	±
30 120	±0.15	±0.3	±0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1

認 可	三角法	製品名称	部品名称
確認	設計	作成	図面番号
			部品番号
			H L P

# SHO (外ねじ付き平行ピン)



呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1	d2
4	m6	4	0.7	10	2.5
5		5	0.8	10	3
6		6	1	10	3.5
7		6	1	10	3.5
8	h7	8	1.25	12	5.5
10		10	1.5	15	7
12		12	1.75	18	9
13		12	1.75	18	9
16		12	1.75	22	9
20		16	2	25	10

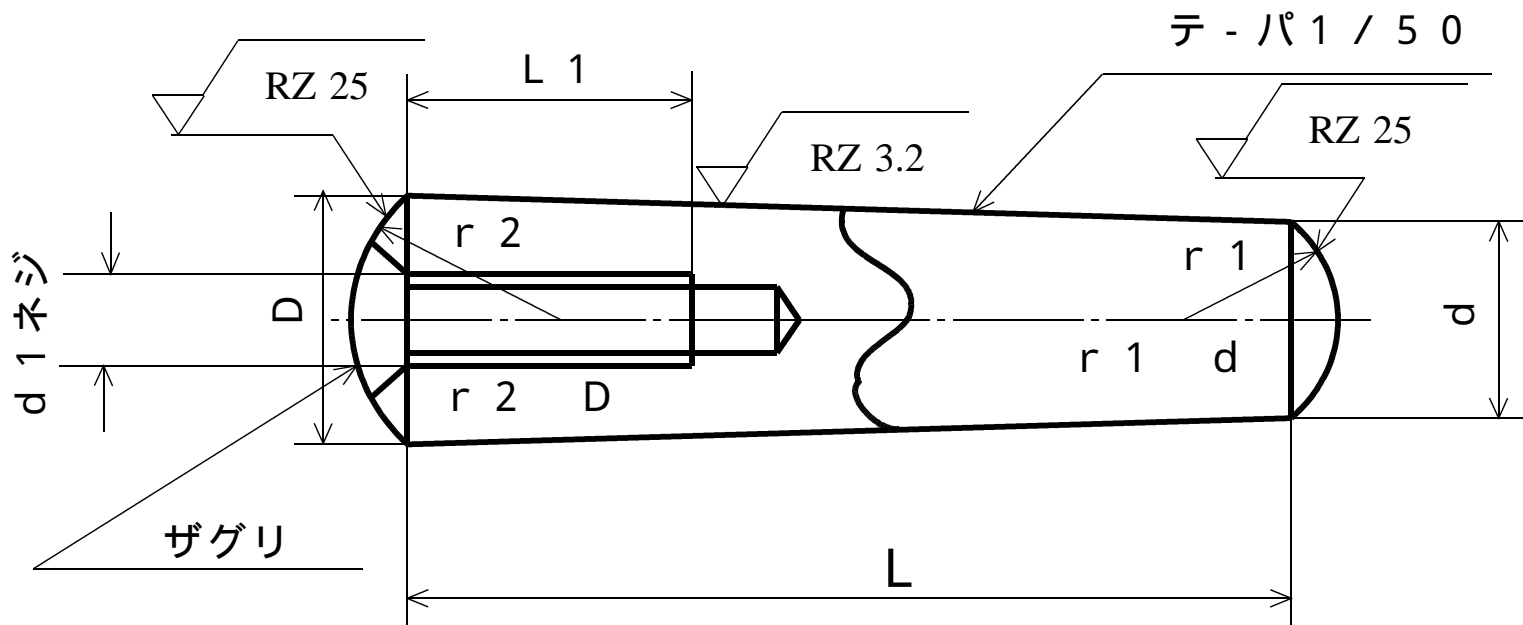
一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 10	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 10 16 6 10	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1

材質	熱処理硬度 (HRC23-33) (S45C)	表面処理	個数	尺度	図 完	平成 12 年 3 月 1 日
					改訂 1	平成 15 年 7 月 17 日
認 可	三角法	製品名称	部品名称			
確認	設計	作成	外ねじ付き平行ピン			
K.Miyazaki		E.Tanizaki	図面番号	部品番号	改訂	
				SHO	1	



# T H M (内ねじ付きテーパピン)

# T H M



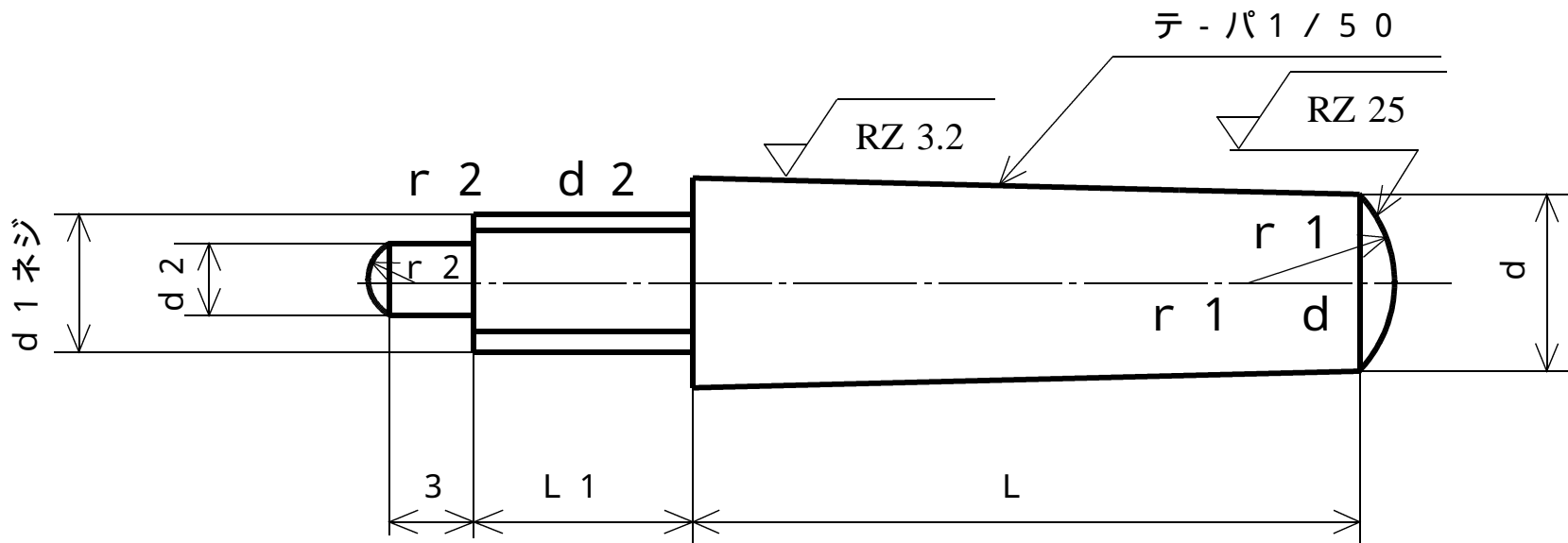
- (注) 1. 呼び長さL及びその許容差は、JISテーパピン(附属書ISOによらない)に準ずる。  
 2. テ - パ部の表面粗さは、RZ3.2とする。(図中の仕上げ記号はJIS B 0031 製品の幾何特性仕様 GPS - 表面性状の図示方法による。)  
 3. テーパ精度は、JISテーパピン(附属書ISOによらない)の1級テーパピンのテーパ精度に準ずる。

呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1
4	+ 0.030	3	0.5	6
5	- 0	3	0.5	7
6		4	0.7	8
7	+ 0.036	4	0.7	8
8	- 0	5	0.8	10
10		6	1	10
12	+ 0.043	8	1.25	15
13	- 0	8	1.25	15
16		8	1.25	15
20	+ 0.052	12	1.75	18

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 10	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 7 11 6 10	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1

材質	熱処理硬度 (HRC23-33) (S45C)	表面処理	個数	尺度	図完	平成 12 年 3 月 1 日
認	可	確認	設計	作成	製品名称	改訂 2 平成 13 年 10 月 31 日
三角法		部品名称		内ねじ付きテーパピン		
K.Miyazaki		E.Tanizaki		図面番号	部品番号	改訂
					T H M	2

# THO(外ねじ付きテーパピン)



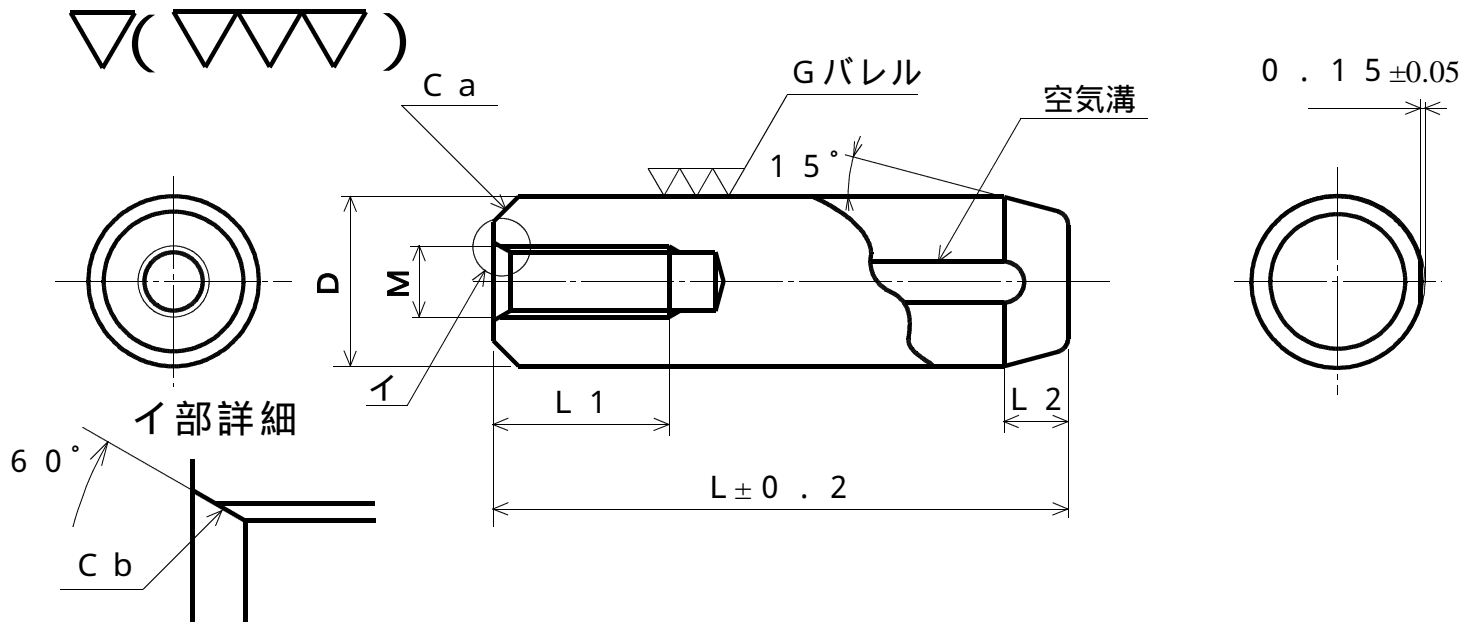
- (注) 1. 呼び長さL及びその許容差は、JISテーパピン(附属書ISOによらない)に準ずる。  
 2. テーパ部の表面粗さは、JIS B 0601(表面粗さの定義と表示)の3.2Sとする。  
 3. テーパ精度は、JISテーパピン(附属書ISOによらない)の1級テーパピンのテーパ精度に準ずる。

呼び径	寸法差	d1ネジ	ピッチ	L1	d2
4	+ 0.030	4	0.7	10	2.5
5	- 0	5	0.8	10	3
6		6	1	10	3.5
7	+ 0.036	6	1	10	3.5
8	- 0	8	1.25	12	5.5
10		10	1.5	15	7
12	+ 0.043	12	1.75	18	9
13	- 0	12	1.75	18	9
16		12	1.75	22	9
20	+ 0.052	16	2	25	10
	- 0				

一般公差				一般公差			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級
3 10	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2
3 10 6 10	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	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
	(HRC23-33)				改訂 2	平成 15 年 7 月 17 日
	(S45C)				部品名称	
認	三角法		製品名称		外ねじ付きテーパピン	
可	確認	設計	作成	図面番号	部品番号	改訂
	K.Miyazaki		E.Tanizaki		THO	2

# TMMDP



	呼径	許容差m 6	M x P	L 1	L 2	Ca	Cb	L
TMMDP05	5	+ 0.012 + 0.004	3 x 0.5	6	1.5	0.3	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30
TMMDP06	6	+ 0.012 + 0.004	4 x 0.7	8	2.0	0.3	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30.35.40 50
TMMDP08	8	+ 0.015 + 0.006	5 x 0.8	8	2.0	0.5	0.3 ~ 0.4	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80
TMMDP10	10	+ 0.015 + 0.006	6 x 1.0	10	2.5	0.5	0.4 ~ 0.5	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80.100.120
TMMDP12	12	+ 0.018 + 0.007	6 x 1.0	10	2.5	1.0	0.4 ~ 0.5	20.30.40.50.60.70.80 100.120
TMMDP13	13	+ 0.018 + 0.007	8 x 1.25	15	2.5	1.0	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80.100 120
TMMDP16	16	+ 0.018 + 0.007	8 x 1.25	15	3.0	1.5	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80.100 120.150
TMMDP20	20	+ 0.021 + 0.008	10 x 1.5	18	3.0	1.5	0.8 ~ 0.9	50.60.70.80

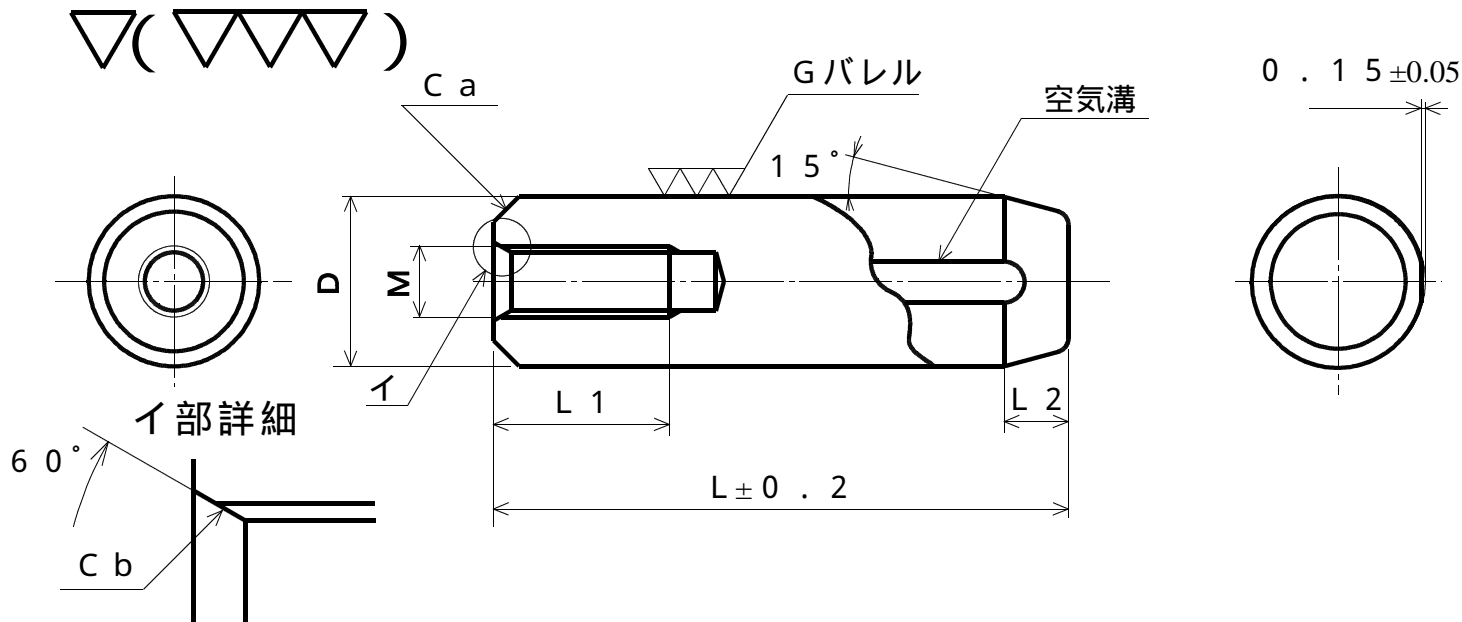
\* 注記

- 防錆保証期間・・・納入年月日より1カ年
- ラベルには納入年月日を捺印のこと
- タップの垂直度は、1°以内とする
- 5、6の場合、L = 10のとき  
L 1 = 6 (下穴貫通可)

真円度及び円筒度	5.6.8.10 3 μ	12.13.16 4 μ	20 5 μ	材質 S U J 2	熱処理硬度 HRC 45 - 50	表面処理	個数	尺度	図 完 改訂1	平成21年8月10日
----------	-----------------	-----------------	-----------	---------------	-------------------------	------	----	----	---------------	------------

一般公差				一般公差				認 可	三角法			製品名称	部品名称
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級						内ねじ付きダウエルピン
3 ㌘	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2	確 認	設 計	作 成	図面番号	部品番号 TMMDP	改訂 1
3 ㌘I 6 ㌘	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0						
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±						
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心率	0.1	0.1	0.1						

# THMDP



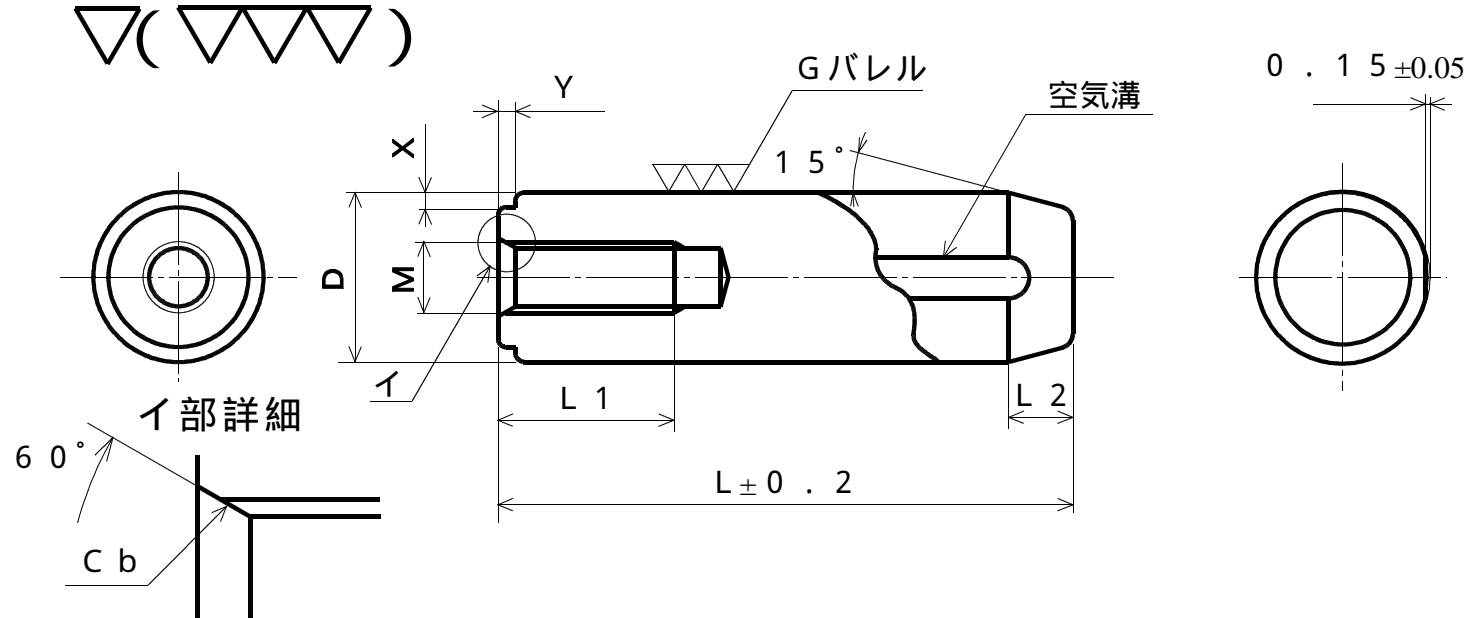
	呼径	許容差 h7	M x P	L 1	L 2	C a	C b	L
THMDP05	5	+0 -0.012	3 x 0.5	6	1.5	0.3	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30
THMDP06	6	+0 -0.012	4 x 0.7	8	2.0	0.3	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30.35.40 50
THMDP08	8	+0 -0.015	5 x 0.8	8	2.0	0.5	0.3 ~ 0.4	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80
THMDP10	10	+0 -0.015	6 x 1.0	10	2.5	0.5	0.4 ~ 0.5	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80.100.120
THMDP12	12	+0 -0.018	6 x 1.0	10	2.5	1.0	0.4 ~ 0.5	20.30.40.50.60.70.80 100.120
THMDP13	13	+0 -0.018	8 x 1.25	15	2.5	1.0	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80.100 120
THMDP16	16	+0 -0.018	8 x 1.25	15	3.0	1.5	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80.100 120.150
THMDP20	20	+0 -0.021	10 x 1.5	18	3.0	1.5	0.8 ~ 0.9	50.60.70.80

\* 注記

1. 防錆保証期間・・・納入年月日より1カ年
2. ラベルには納入年月日を捺印のこと
3. タップの垂直度は、 $1^\circ$  以内とする
4. 5、6の場合、 $L = 10$  のとき  
 $L 1 = 6$  (下穴貫通可)

真円度及び円筒度	5.6.8.10 3 $\mu$	12.13.16 4 $\mu$	20 5 $\mu$	材質 S U J 2	熱処理硬度 HRC 45 - 50	表面処理	個数	尺度	図 完 改訂1	平成21年8月10日
一般公差	呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級	製品名称	部品名称
	3 ㊦	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	120 400	$\pm 0.2$	$\pm 0.5$	$\pm 1.2$	三角法	内ねじ付きダウエルピン
	3 ㊦I 6 ㊦	$\pm 0.05$	$\pm 0.1$	$\pm 0.3$	400 1000	$\pm 0.3$	$\pm 0.8$	$\pm 2.0$	確認	設計
	6 30	$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.5$	角度	$\pm$	$\pm$	$\pm$	作成	図面番号
	30 120	$\pm 0.15$	$\pm 0.3$	$\pm 0.8$	偏心率	0.1	0.1	0.1	E.Tanizaki	部品番号
										THMDP
										改訂

# TMDP



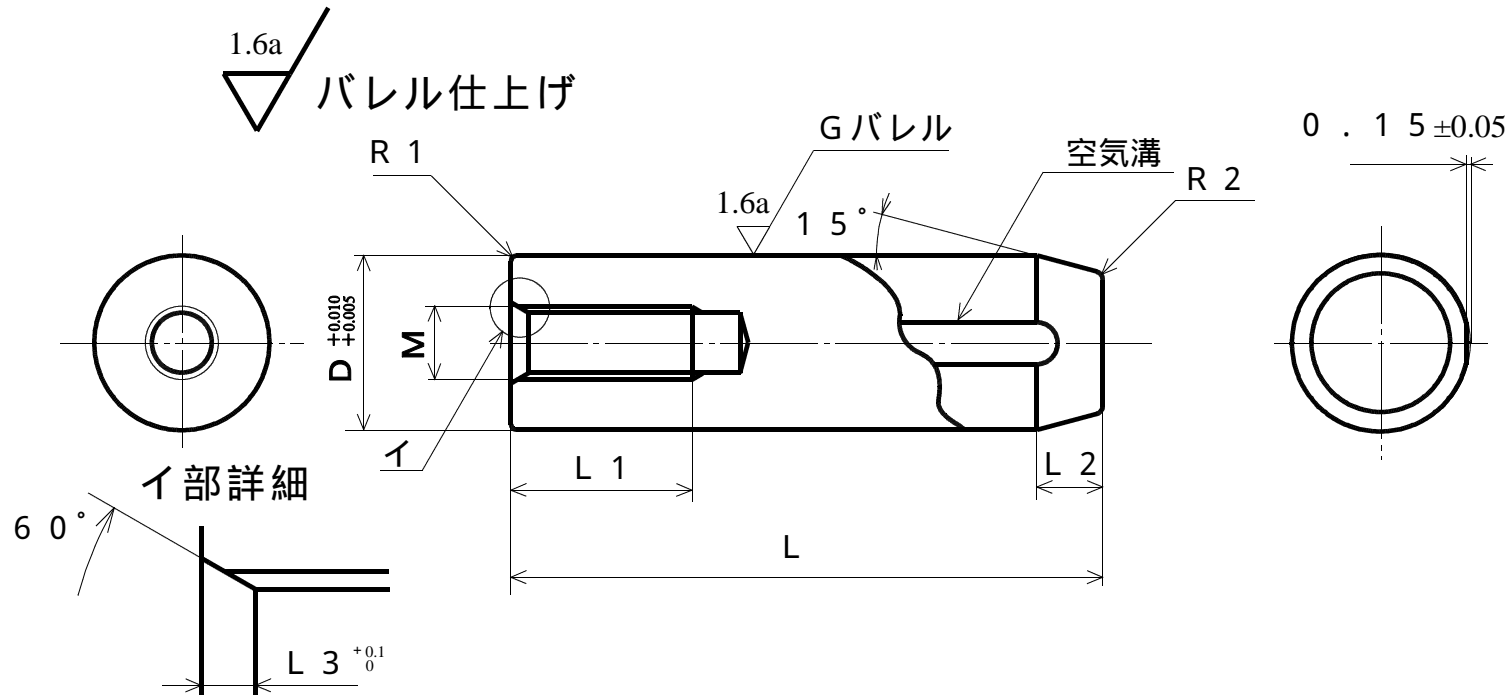
	呼び径	許容差 p 6	M x P	L 1	L 2	X x Y	C b	L
TMDP05	5	+ 0.020 + 0.012	3 x 0.5	6	1.5	0.5 x 0.5	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30
TMDP06	6	+ 0.020 + 0.012	4 x 0.7	8	2.0	0.5 x 0.5	0.3 ~ 0.4	10.15.20.25.30.35.40 50
TMDP08	8	+ 0.024 + 0.015	5 x 0.8	8	2.0	0.5 x 0.7	0.3 ~ 0.4	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80
TMDP10	10	+ 0.024 + 0.015	6 x 1.0	10	2.5	0.5 x 0.7	0.4 ~ 0.5	15.20.25.30.35.40.45 50.60.70.80
TMDP12	12	+ 0.029 + 0.018	6 x 1.0	10	2.5	1.0 x 1.0	0.4 ~ 0.5	20.30.40.50.60.70.80
TMDP13	13	+ 0.029 + 0.018	8 x 1.25	15	2.5	1.0 x 1.0	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80
TMDP16	16	+ 0.029 + 0.018	8 x 1.25	15	3.0	1.0 x 1.0	0.6 ~ 0.7	40.50.60.70.80
TMDP20	20	+ 0.035 + 0.022	10 x 1.5	18	3.0	1.0 x 1.0	0.8 ~ 0.9	50.60.70.80

\* 注記

- 防錆保証期間・・・納入年月日より1カ年
- ラベルには納入年月日を捺印のこと
- タップの垂直度は、1°以内とする
- 5、6の場合、L = 10のとき  
L 1 = 6 (下穴貫通可)

真円度及び円筒度	5.6.8.10 3 μ	12.13.16 4 μ	20 5 μ	材質 S U J 2	熱処理硬度 HRC 45 - 50	表面処理	個数	尺度	図 完 改訂1	平成21年8月10日	
一般公差				一般公差				製品名称		部品名称	
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級	三角法		内ねじ付きダウエルピン	
3 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2	確認		設計	
3 ㊦I 6 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0	作成		図面番号	
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±	E.Tanizaki		部品番号	
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1			TMDP	

# TPMDP



	呼び径	許容差(精級)	M × P	L 1	L 2	L 3	L
TPMDP05	5	+ 0.010 + 0.005	3 × 0.5	6	1.5	0.3	15.20.25.30
TPMDP06	6	+ 0.010 + 0.005	4 × 0.7	8	2.0	0.3	10.15.20.25.30.35.40.50
TPMDP08	8	+ 0.010 + 0.005	5 × 0.8	8	2.0	0.3	15.20.25.30.35.40.45.50.60.70.80
TPMDP10	10	+ 0.010 + 0.005	6 × 1.0	10	2.5	0.4	15.20.25.30.35.40.45.50.60.70.80
TPMDP12	12	+ 0.010 + 0.005	6 × 1.0	10	2.5	0.6	20.30.40.50.60.70.80
TPMDP13	13	+ 0.010 + 0.005	8 × 1.25	15	2.5	0.6	40.50.60.70.80
TPMDP16	16	+ 0.010 + 0.005	8 × 1.25	15	3.0	0.8	40.50.60.70

**\*注記**

- 防錆保証期間・・・納入年月日より1カ年
- ラベルには納入年月日を捺印のこと
- ネジ部の振れ0.2mm以内とする(軸基準)
- R 1、R 2 = 0.1 ~ 0.2  
(但し、R 1、R 2はバレル前の値)
- 5、6の場合、L = 10のとき  
L 1 = 6 (下穴貫通可)
- 指示無き角部は、全て糸面取りのこと
- 外観、キズ、割れ、錆その他有害な欠点がないこと

真円度	0.003 mm以内	L 公差			材質	熱処理硬度	表面処理	個数	尺度	図	平成 21 年 8 月 10 日
円筒度	0.003 mm/100 mm以内	10 ~ 20	25 ~ 60	70 以上	S U J 2	H R C				完	
直直度	0.005 mm以内	± 0.15	± 0.2	± 0.25		5 8 - 6 2				改訂 1	
一般公差		一般公差			認	製品名称		部品名称			
呼称寸法	精級	中級	粗級	呼称寸法	精級	中級	粗級	三角法		内ねじ付きダウエルピン	
3 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.2	120 400	± 0.2	± 0.5	± 1.2				
3 ㊦ 6 ㊦	± 0.05	± 0.1	± 0.3	400 1000	± 0.3	± 0.8	± 2.0	確認	設計	作成	図面番号
6 30	± 0.1	± 0.2	± 0.5	角度	±	±	±	E.Tanizaki		部品番号	改訂
30 120	± 0.15	± 0.3	± 0.8	偏心量	0.1	0.1	0.1			TPMDP	1