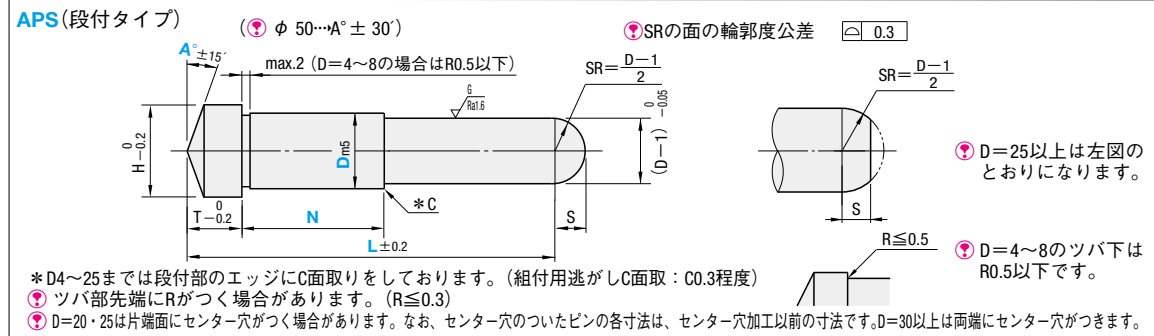
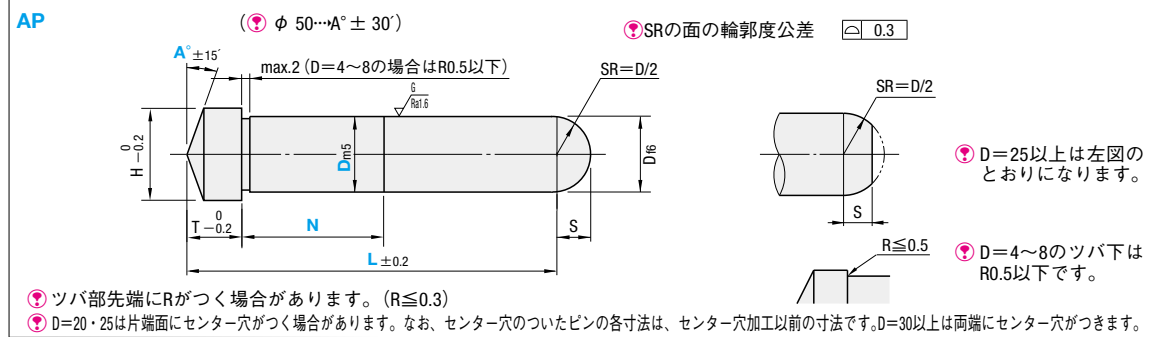


# アンギュラピン

Ⓢ エコノミータイプ(APZ, APZS)は販売終了となりました。ツバ部角度無しをご要望の方は追加加工ATNをご指定ください。

	<b>RoHS 10</b>									
	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>材質</th> <th>硬度</th> </tr> <tr> <td>4~8</td> <td>SKD11</td> <td>60~63HRC</td> </tr> <tr> <td>10~50</td> <td>SUJ2</td> <td>58HRC~ (高周波焼入)</td> </tr> </table>	D	材質	硬度	4~8	SKD11	60~63HRC	10~50	SUJ2	58HRC~ (高周波焼入)
	D	材質	硬度							
4~8	SKD11	60~63HRC								
10~50	SUJ2	58HRC~ (高周波焼入)								



D	m5	f6 (AP)	T	H	S		型式 Type	指定0.1mm単位			A 指定1°単位		
					AP	APS		D	L	N			
4			5	7	2	1.5	AP	4	15.0~	90.0	1~30 N≤L-T-1 or N=0 (圧入部なし)	Ⓢ A=0をご要望の場合は追加加工ATNをご指定ください。	
5	+0.009 +0.004	-0.010 -0.018			8	2.5		2	5	15.0~			100.0
6					9	3		2.5	6	15.0~			110.0
8	+0.012 +0.006	-0.013 -0.022	10	11	4	3.5		8	15.0~	130.0			
10					13	5		4.5	10	20.0~			200.0
12					15	6		5.5	12	20.0~			250.0
13	+0.015 +0.007	-0.016 -0.027	13	16	6.5	6		13	20.0~	250.0			
15					18	7.5		7	15	20.0~			250.0
16					19	8		7.5	16	20.0~			250.0
20	+0.017 +0.008	-0.020 -0.033	15	35	10	9.5		20	40.0~	350.0			
25						28			25	40.0~	400.0		
30						37			30	60.0~	500.0		
32			20	55	10	10	32	70.0~	500.0				
35	+0.020 +0.009	-0.025 -0.041					40			35	100.0~	500.0	
40							45			40	100.0~	500.0	
50							50	200.0~	500.0				

Order 注文例

型式	L	N	A
AP 25	200.0	N30.0	A15
APS25	200.0	N30.0	A15

Delivery 出荷日

• D4~25	2 日目出荷	• D30~50	3 日目出荷
---------	--------	----------	--------

ストーク T  
ストーク A

Alterations 追加加工

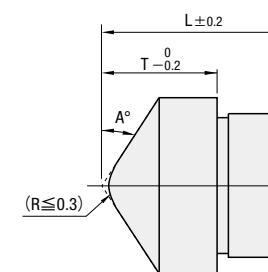
型式	L	N	A(ATN)	(TC・CM・DKC・DC・KAC・TM)
AP 25	200.0	N30.0	A15	DC24.5 - DKC - KAC
AP 20	150.0	N20.0	ATN	

追加加工	記号	詳細
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 (ツバ厚を規格より薄くします。全長は変わりません。) Ⓢ T>TC≥H/2tan A+2.0 TCの最小値は上記計算値の小数点以下2桁目を切り上げ TC = 13/2tan 18° + 2.0 = 4.112 ⇒ 4.2
	KAC	片側平面取加工 ツバ部を円錐加工から片側フラット面に変更します。 Ⓢ D≤30に適用
	DKC	圧入部公差変更 Dms→D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> に変更します。 Ⓢ D≤30に適用 Ⓢ N≤200に適用

追加加工	記号	詳細
	CM	段付部のエッジにC面取り加工をします。 (組付用逃がしC面取り: C0.3程度) Ⓢ APSのD≥30に適用 D≤25は標準で面取りが付きま
	DC	段部(D-1)が指定できます。 DC=指定0.1mm単位 段部の外径公差 <sub>0.05</sub> Ⓢ D-0.1≥DC>D-1 Ⓢ DC使用の場合 SR=DC/2 Ⓢ APSのD≤30に適用
	TM	段付部のエッジに30°のテーパ加工をします。 (組付用テーパ) Ⓢ APSに適用 Ⓢ CM・DCとの併用不可
	ATN	ツバ部端面の角度 A=0にします。

### ■ ツバ部先端について

- ツバ部角度(A度)加工上、ツバ部先端にわずかにRがつく場合があります。(R≤0.3)
- なお、RのついたピンのT寸・L寸はRがつく以前の寸法です。



アンギュラピン  
ロックピン  
ロックワッシャー