


ANGULAR PINS  
アンギュラピン

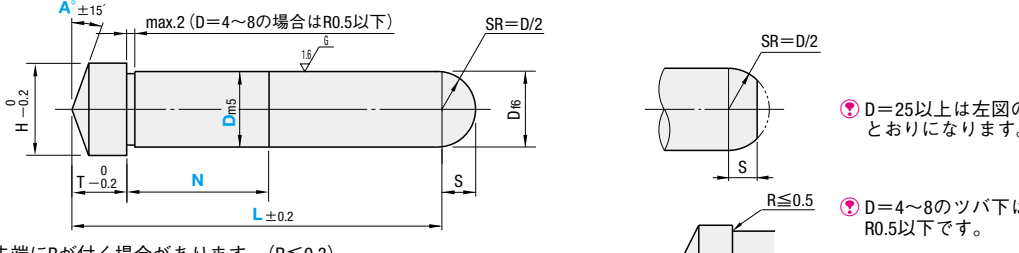
●エコノミータイプ(APZ、APZS)は販売終了となりました。ツバ部角度無しをご要望の方は追加加工ATNをご指定ください。



RoHS10

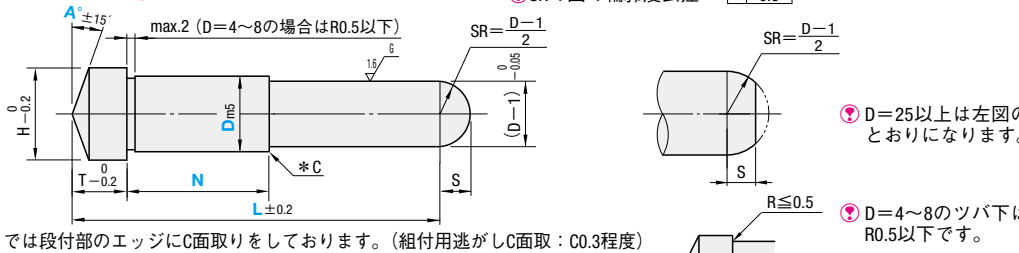
D	M 材質	H 硬度
4~8	SKD11	60~63HRC
10~50	SUJ2	58HRC~ (高周波焼入)

**AP** (●φ 50…A° ± 30°) ●SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$



●ツバ部先端にRが付く場合があります。(R ≤ 0.3)  
●D=20・25は片端面にセンター穴がつく場合があります。なお、センター穴のついたピンの各寸法は、センター穴加工以前の寸法です。D=30以上は両端にセンター穴がつきます。

**APS (段付タイプ)** (●φ 50…A° ± 30°) ●SRの面の輪郭度公差  $\Delta 0.3$



\*D4~25までは段付部のエッジにC面取りをしております。(組付用逃がしC面取：C0.3程度)  
●ツバ部先端にRが付く場合があります。(R ≤ 0.3)  
●D=20・25は片端面にセンター穴がつく場合があります。なお、センター穴のついたピンの各寸法は、センター穴加工以前の寸法です。D=30以上は両端にセンター穴がつきます。

D	m5	f6 (AP)	T	H	S		型 式 Type	指定0.1mm単位		A 指定1°単位
					AP	APS		L	N	
4			5	7	2	1.5	AP  APS (段付タイプ)	4	15.0~90.0	2 ≤ N N ≤ L-T-1 or N=0 (圧入部なし)
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			10	11	4	3.5		8	15.0~130.0	
10	+0.012 +0.006	-0.013 -0.022		13	5	4.5		10	20.0~200.0	
12				15	6	5.5		12	20.0~250.0	
13			13	16	6.5	6		13	20.0~250.0	
15	+0.015 +0.007	-0.016 -0.027		18	7.5	7		15	20.0~250.0	
16				19	8	7.5		16	20.0~250.0	
20			15	23		9.5		20	40.0~350.0	
25	+0.017 +0.008	-0.020 -0.033		28				25	40.0~400.0	
30				35				30	60.0~500.0	
32			20	37	10			32	70.0~500.0	1~30 ●A=0をご要望の場合は 追加加工ATNをご指定ください。
35	+0.020 +0.009	-0.025 -0.041		40				35	100.0~500.0	
40				45				40	100.0~500.0	
50				55				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

●D4~25

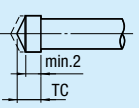
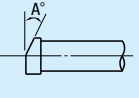
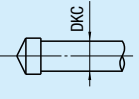
●D30~50

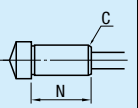
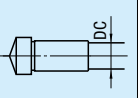
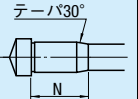
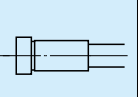
●D4~25

●D30~50

Alterations 追加加工

型 式	-	L	-	N	-	A(ATN)	-	(TC・CM・DKC・DC・KAC・TM)
APS 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	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/2 tan 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 = 13/2 tan 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 + 0.005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は標準で面取りがつきます。
	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 $0.05$ ●D-0.1 ≥ DC > D-1 ●DC使用の場合 SR = $\frac{DC}{2}$ ●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が付く場合があります。(R ≤ 0.3)
- ・なお、Rの付いたピンのT寸法、L寸法はRが付く以前の寸法です。

