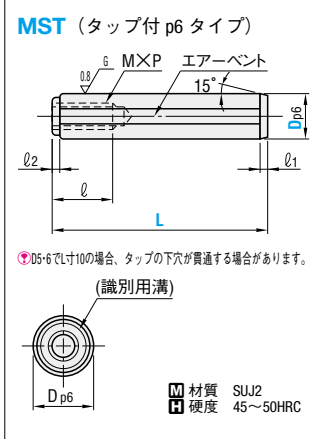
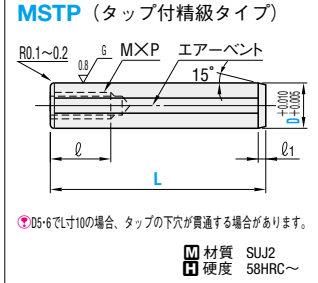
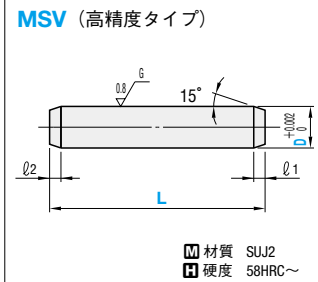
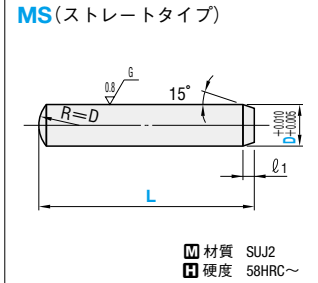


DOWEL PINS
ノックピン



① ℓ₁・ℓ₂寸法は参考値です。外径の研磨工程でカタログ値より大きくなる場合があります。

ℓ ₁	型式		L																
	Type	D																	
0.4	MS	1	6	8	10														
0.6		1.5	6	8	10														
1.0		2	6	8	10	15	20												
		2.5	6	8	10	15	20	25	30										
		3	6	8	10	15	20	25	30	35	40								
1.5		4	8	10	15	20	25	30	35	40	45	50							
		5	8	10	15	20	25	30	35	40	45	50							
2.0		6	8	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60					
2.5		8	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80			
3.0		10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80				
3.5		12	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80						
		13	30	40	50	60	70	80											

ℓ ₁	ℓ ₂	型式		L											
		Type	D												
1.0	0.2	MSV	2	6	8	10									
1.5	0.5		3	8	10	15	20	25	30						
			4	10	15	20	25	30							
			5	10	15	20	25	30							
2.0			6	10	15	20	25	30							
2.5			8	20	30	40									
3.0			10	30	40	50	60								

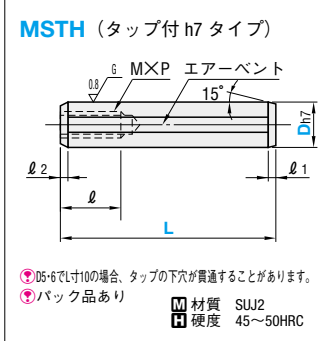
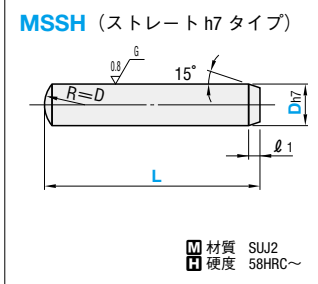
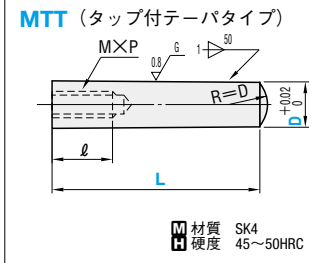
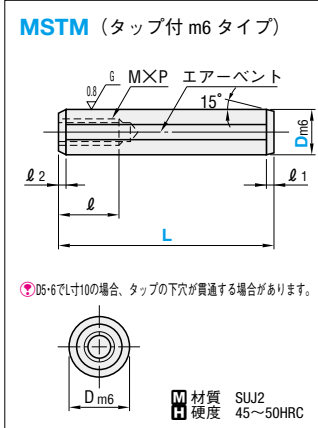
② 高精度タイプノックピンは恒温室にて測定しています。

ℓ 1	M × P	ℓ	D	型式		L												
				Type	D													
1.5	3 × 0.5	* 6	+ 0.010 + 0.005	MSTP	5	10	15	20	25	30								
2.0	4 × 0.7	* 8			6	10	15	20	25	30	35	40	50					
	5 × 0.8				8	15		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	
2.5	6 × 1.0	10			10	15		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	
					12	20			30		40		50		60	70	80	
					13							40		50		60	70	80
3.0						16							40		50		60	70

③ *D=5の場合、ℓ=6は参考値です。④ *D=6、L=10の場合のみℓ=6

ℓ ₁	ℓ ₂	M × P	ℓ	D _{p6}	型式		L											
					Type	D												
1.5	0.5	3 × 0.5	* 6	+ 0.020 + 0.012	MST	5	10	15	20	25	30							
		4 × 0.7	* 8			6	10	15	20	25	30	35	40	50				
5 × 0.8	+ 0.024 + 0.015	8	15 20 25 30 35 40 45 50 60 70 80															
6 × 1.0		10	15 20 25 30 35 40 45 50 60 70 80															
2.5	0.7	6 × 1.0	10	12		20		30		40		50		60	70	80		
				13		40						50		60	70	80		
	1.0	8 × 1.25	15	16		40						50		60	70	80		
3.0	1.0	8 × 1.25	15	+ 0.029 + 0.018		20	40						50		60	70	80	
		10 × 1.5	18			50						60	70	80				
		10 × 1.5	18	+ 0.035 + 0.022														

⑤ *D=5の場合、ℓ=6は参考値です。⑥ *D=6、L=10の場合のみℓ=6



⑦ ℓ₁・ℓ₂寸法は参考値です。外径の研磨工程でカタログ値より大きくなる場合があります。

ℓ ₁	ℓ ₂	M × P	ℓ	D _{m6}	型式		L											
					Type	D												
1.5	0.3	3 × 0.5	*6	$\begin{smallmatrix} +0.012 \\ +0.004 \end{smallmatrix}$	MSTM	5	10	15	20	25	30							
2.0		4 × 0.7	*8			6	10	15	20	25	30	35	40	50				
	5 × 0.8	$\begin{smallmatrix} +0.015 \\ +0.006 \end{smallmatrix}$	8	15		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80			
	10		10	15		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80			
2.5	6 × 1.0	10	12	20		30	40	50	60	70	80							
	1.0		13	40		50	60	70	80									
3.0	8 × 1.25	15	$\begin{smallmatrix} +0.018 \\ +0.007 \end{smallmatrix}$	16		40	50	60	70	80								
	1.5	10 × 1.5		18		$\begin{smallmatrix} +0.021 \\ +0.008 \end{smallmatrix}$	20	50	60	70	80							

⑧ *D=5の場合、ℓ=6は参考値です。⑨ *D=6、L=10の場合のみℓ=6

M × P	ℓ	型式		L						
		Type	D							
5 × 0.8	9	MTT	8	30	40	50				
6 × 1.0	10		10	40	50					
8 × 1.25	14		12	40	50	60	70			
10 × 1.5	16		13	50	60	70				
			16	60	70					

ℓ ₁	D _{h7}	型式		L			
		Type	D				
1.0	0 −0.010	MSSH	2	6	8	10	15
			3	8		10	15
1.5	0 −0.012		4			10	15

ℓ ₁	ℓ ₂	M×P	ℓ	D _{h7}	型式		L											
					Type	D												
1.5	0.3	3×0.5	*6	⁰ −0.012	MSTH	5	10 15 20 25 30											
2.0		4×0.7	*8			6	10 15 20 25 30 35 40 50											
	5×0.8	⁰ −0.015	8	15 20 25 30 35 40 45 50 60 70 80														
2.5	6×1.0		10	10		15 20 25 30 35 40 45 50 60 70 80 100 120												
		1.0	⁰ −0.018	12		20 30 40 50 60 70 80 100 120												
8×1.25	15			13		40 50 60 70 80 100 120												
		3.0	1.5	10×1.5		18	⁰ −0.021	16	40 50 60 70 80 100 120 150									
20	60 70 80 100																	