

定員化部品規格

平行ピン
Straight pins主 管: 開発技術企画部
技術情報グループ
制 定: 1938年5月1日
最終改: 2017年8月7日

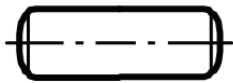
1 適用範囲

この規格は、主として自動車に用いる平行ピン（以下、ピンという。）について規定する。

2 種類

ピンの種類は、表1による。

表1 ピンの仕様

種類	品目			部品番号 (付表No.)
	形状	品目番号	材料	
1種		90815	SS400B,S20C 又は SUM22-D~SUM24L-D	2

3 材料

ピンの材料は表1による。

4 形状・寸法

ピンの形状及び寸法は付表1による。

5 表面処理

表面処理は施さない。

6 外観

ピンには、われ、さび、きず、かえりなどの欠陥があってはならない。判定は、品質管理部署による。

7 部品番号

7.1 部品番号の付け方

部品番号の付け方は、品目番号 + サイズ番号 + サフィックス とする。

例 90815 04 08 0

90815	04	08	0
└─┬─┬─┬─┐			
		└─┬─┬─┐	
			└─┬─┐
			└─┐
: 品目番号 (1種)			
: 呼び径 (d=4 mm)			
: 呼び長さ (l=8 mm)			
: サフィックス			

なお、品目番号は表2から、サイズ番号は呼び径+呼び長さによって表す。

表2 品目番号

品目 (種類)	品目番号
1種	90815

7.2 部品番号

a) 既設定部品

部品番号は、部品番号表による。

b) 部品検索と品番申請手続き (社内用)

- 1) 部品番号表にないサイズを使用する場合は、まず、部品検索を行い登録の有無を確認する。登録の有無は、**7.1**によって候補品番を設定し、**PRISM-部品属性情報検索**で確認する。
- 2) 部品番号表にないサイズかつ**PRISM**に登録のない部品を使用する場合は、**270-R-01**によって、定員化部品の新設計認可手続きを行い、新規部品番号を取得する。

注記 **PRISM** への登録日と、この規格の改正日とは必ずしも一致しないため、新規品番が付表に未反映の場合がある。

8 環境負荷物質

使用制限及び報告義務のある化学物質は**ISC-A00-008Y**による。

9 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうち、“いすゞ技術規格”は変更サフィックスで指定した版を適用する。ただし、変更サフィックスにYが付記されたものはその最新版を適用する。

なお、社外規格のうち発行年を付記しているものは、記載の年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補は適用しない。発行年を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

ISA-E-004Y	表面性状
ISC-A00-008Y	部品への使用制限及び報告義務のある物質
ISC-A100Y	機械構造用炭素鋼鋼材
ISC-A150Y	一般構造用圧延鋼材
JIS G 4804:2008	硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材

10 付則

- a) この規格は、2017年8月10日から施行する。
- b) この規格の施行により、2010年9月13日改正の**ISD-E03-003F**を廃止する。

関連標準

270-R-01	定員化部品の運用規定
IST-S009-002	PIN;STRAIGHT

2017年8月7日改正の要点

定期見直しによる改正を行った。

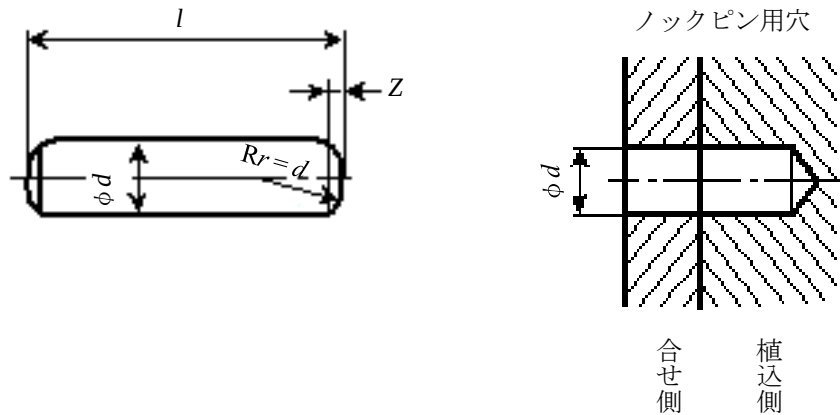
- a) **7.2 部品番号**を追加し、部品番号の付番されていないサイズを使用する際の、検索方法と新設計認可の手続きを明示した。
- b) 部品番号表にないサイズを使用したい場合は、**7.2**によることを、**付表 2 の注記**に追記した。
- c) 部品番号表の GM 部品番号併記を抹消した。**ISA-H-001F** 改正時に、ISD にて GM 部品番号を直接使用する業務がないので、併記の指示を抹消したことによる。
- d) **9 引用規格**を設定し、引用規格を明示した。
- e) 関連標準を最新版とした。
- f) **附属書 A 平行ピン (2 種)**を追加した。

定員化部品規格

付表1 PIN;straight 1種
付表1-1 寸法および各部の許容差品目番号
90815

部品番号表

1種 付表2



注記 呼び長さ l は各部品番号表による。呼び長さ l の許容差は付表1-2による。

単位 mm

d	基準寸法	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
	許容差 h7	0 -0.009			0 -0.012		0 -0.015		0 -0.018		0 -0.021	
円筒部表面の粗さパラメータ		Ra 0.8						Ra 1.6				
Z (約)		0.3	0.6	0.8		1	1.2	1.5	2		2.5	
(参考) ノックピン 用穴の 許容差	植込側 R7	-			-0.011 -0.023		-0.013 -0.028		-0.016 -0.034		-	
	合せ側 G7	-			+0.016 +0.004		+0.020 +0.005		+0.024 +0.006		-	

付表 1-2 呼び長さの許容差

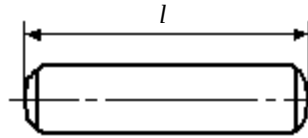
単位 mm

l の区分	l の許容差
12以下	±0.25
12を超え25以下	
25を超え50以下	±0.5
50を超えるもの	±1

定員化部品規格

付表2 PIN;straight, 1種

部品番号表

品目番号
90815

$\begin{matrix} d \\ l \end{matrix}$	2	3	4	5	6	8
5						
6		9081503060				
8	9081502080	9081503080	9081504080			
10		9081503100	9081504100	9081505100		
12		9081503120		9081505120	9081506120	
14	9081502140				9081506140	9081508140
16		9081503160	9081504160	9081505160	9081506160	9081508160
18		9081503180				9081508180
20		9081503200	9081504200		9081506200	9081508200
22			9081504220			9081508220
25					9081506250	9081508250
28						
32		9081503320				9081508320
36			9081504360			9081508360
40			9081504400		9081506400	
45				9081505450		
50						9081508500
56						9081508560
63						
70						
80						

(次頁へ続く)

定員化部品規格

付表2 PIN;straight, 1種

部品番号表

品目番号
90815

(続き)

$d \backslash l$	10	12	(14)	(16)	(20)
5					
6					
8					
10					
12					
14					
16					
18	9081510180				
20	9081510200	9081512200☆			
22	9081510220	9081512220			
24	9081510240				
25	9081510250	9081512250			
28		9081512280	9081514280		
30	9081510300	9081512300			
32	9081510320	9081512320		9081516320	
36	9081510360		9081514360		
40	9081510400				9081520400
45					9081520450
50	9081510500				9081520500
56					
63					
70					
80					

- 注記1** 上表の部品番号表は、部品番号を設定できる範囲（太枠線内が推薦長さ）と部品番号を示す。
- 2** () を付けた d , l のサイズのピンは、使用しないほうがよい。
- 3** ☆印部品は、新設計時には使用してはならない。
- 4** 部品番号表にないサイズを使用したい場合は、**7.2 部品番号**による。