

定員化部品規格

割りピン
Split Pins

主 管：開 発 技 術 企 画 部
技術情報グループ
車両審査実験第二部
材 料 開 発 第 一 課
制 定：2001年 1 月 31 日
最終改：2017年 5 月 29 日

1 適用範囲

この規格は、主として自動車用で使用する割りピン（以下、ピンという）について規定する。

2 形状・寸法

ピンの形状及び寸法は**付表1**による。

3 材料

ピンの材料はJIS G 3505のSWRM6~17、又はJIS G 3507-2のSWCH6R~17Rとする。

4 表面処理

表面処理は、ISC-B11-004Yに規定するMFZn8Sとする。

5 外観

ピンの表面はなめらかで、著しいきず、われ、かえり、ばり、密着面のずれなどがあってはならない。判定は、品質管理部署による。

6 硬さ

ピンの硬さは**表1**による。

表1 硬さ

形状	呼び径 d mm	1.0,1.4	1.8,2.3	2.7~7.5
	硬さ	180HV ~240HV	160HV ~220HV	67HRB ~92HRB

7 曲げ強さ

ピンの曲げ強さは、JIS B 1351の規定（曲げ）を満足しなければならない。

8 部品番号

8.1 部品番号の付け方

部品番号の付け方は次による。

品目番号+サイズ番号+サフィックス

なお、品目番号は**表2**から、サイズ番号は呼び番号+長さによって表す。

表2 品目番号

品目番号	材料	表面処理	付表
08112-	SWRM6~17 又は SWCH6R~17R	MFZn8S	2

部品番号の付番

08112 - 16 10 0

品目番号
呼び番号（ $d=1.4\text{mm}$ ）
長さ（ $l=10\text{mm}$ ）
サフィックス

8.2 部品番号

a) 既設定部品

部品番号は、部品番号表（付表2）による。

b) 部品検索と品番申請手続き（社内用）

部品番号表にないサイズを使用したい場合は、**8.1 部品番号の付け方**により候補品番を設定し、**PRISM-部品属性情報検索**にて登録の有無¹⁾を確認する。未登録の場合には、**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¹⁾ 新規品番登録と規格改正の時期にずれがあり、付表への新規品番が未記入の場合がある。

9 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。

10 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。

ISC-A00-008Y	部品への使用制限及び報告義務のある物質
ISC-B11-004Y	亜鉛及び亜鉛合金めっき
JIS B 1351:1987	割りピン
JIS G 3505:2017	軟鋼線材
JIS G 3507-2:2005	冷間圧造用炭素鋼—第2部：線

11 付則

- この規格は、2017年6月1日から施行する。
- この規格の改正に伴い、2010年9月6日改正の**ISD-E03-500B**を廃止する。

関連標準

270-R-01	定員化部品の運用規定
IST-S009-001Y	PIN;SPLIT

2017年5月29日改正の要点

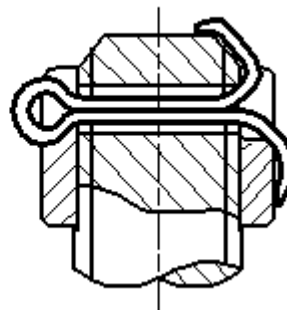
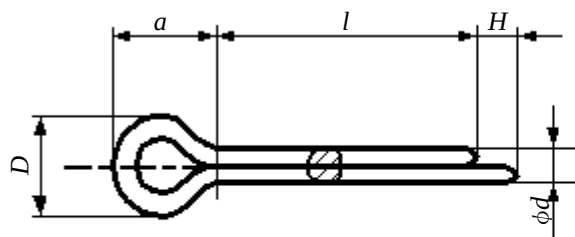
定期見直しによる改正を行った。

- 8.2 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。
- 部品番号表にないサイズを使用したい場合は、**8.2**によることを、部品番号表の**注記**に追記した。
- 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。
- 10 引用規格**を設定し、引用規格を明示した。
- 関連標準を最新版とした。

定員化部品規格

付表1 Split Pins

部品番号表

品目番号
08112

標準組付方法

注記1 d は先端から $l/2$ の間における値とする。2 長さ l は付表2による。

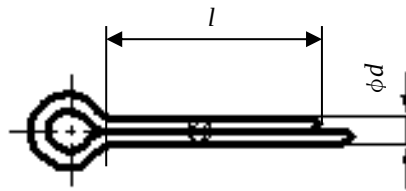
単位 mm

呼び番号			12	16	20	25	30	40	50	60	80
d 呼び径	基準寸法		1.0	1.4	1.8	2.3	2.8	3.7	4.6	5.7	7.5
	許容差		0 -0.1			0 -0.2					
D	基準寸法		2.0	2.8	3.6	4.6	5.6	7.4	9.2	11.0	15.0
	許容差		0 -0.3	0 -0.4		0 -0.6		0 -0.9	0 -1.2	0 -1.5	0 -1.9
a (約)			3.0	3.2	4	5	6	8	10	12	16
H (約)			2.5				3.2				
(参考) 適用穴	1種穴径 ^{a)}		1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.5	5.5	6.5	8.5
	穴付ボルト	ねじ径	6	-	8	-	12	16	22	30	39
	みぞ付ナット				10		14	20	27	36	52
	2種穴径 ^{b)}		1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0
	穴付ピン径		4 5	6	8	-	10	12 14 16	-	-	-
l の許容差			±0.5	±0.8				±1.2			±2.0
先端形状			とがり先								
注 ^{a)} 1種穴：2つの部品の穴と穴（みぞ）に通すとき用いる。 例 穴付ボルトとみぞ付ナット b) 2種穴：1つの部品の穴に通すとき用いる。 例 穴付平行ピン											

定員化部品規格

付表2 Split Pins

部品番号表

品目番号
08112

呼び番号	12	16	20	(25)	30	40	50	60	80
d mm	1.0	1.4	1.8	2.3	2.8	3.7	4.6	5.7	7.5
品目番号 l mm	08112-								
10	12100	16100	20100	-					
12		16120	20120	-					
15	12150		20150	-	30150				
18				-	30180				
20			20200	-	30200	40200			
22				-		40220			
25			20250	-	30250	40250			
28				-	30280	40280			
30				-		40300			
35				-		40350	50350		
40				-		40400	50400		
45				-	30450		50450	60450	
50							50500	60500	

(次頁へ続く)