



## テーパピン

## Taper Pins

1. 適用範囲 この規格は、一般に用いるテーパ $\frac{1}{50}$ の鋼製テーパピン（以下、鋼ピンという。）及びステンレス鋼製テーパピン（以下、ステンレスピンという。）について規定する。

なお、この規格で鋼ピン及びステンレスピンを総称する場合は、単にピンという。

備考 1. この規格の本体は、あみかけ (■) を施した部分を除き ISO 2339-1986 (Taper pins, unhardened) によっている。

2. ピンの形状・寸法、テーパ精度及び表面粗さが ISO 2339 によらないものは、附属書に規定する。

## 引用規格：

- JIS B 0031 面の肌の図示方法  
JIS B 0401 寸法公差及びはめあい  
JIS B 0601 表面粗さの定義と表示  
JIS B 1071 ねじ部品の精度測定方法  
JIS G 3123 みがき棒鋼  
JIS G 4051 機械構造用炭素鋼鋼材  
JIS G 4303 ステンレス鋼棒  
JIS G 4804 硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材  
JIS Z 2244 ビッカース硬さ試験方法  
JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験方法

## 対応国際規格：

ISO 2339-1986 Taper pins, unhardened

2. 種類 ピンの種類は、テーパ部の表面粗さによって区分し、表 1 の 2 種類とする。

表 1

| 種類  | テーパ部の表面粗さ <sup>(1)</sup> | 備考           |
|-----|--------------------------|--------------|
| A 種 | $R_a=0.8\mu\text{m}$     | 主として研削によるもの。 |
| B 種 | $R_a=3.2\mu\text{m}$     | 主として旋削によるもの。 |

注<sup>(1)</sup>  $R_a$  は、JIS B 0601（表面粗さの定義と表示）に規定する中心線平均粗さによる。

3. 硬さ ピンの硬さは、表 2 による。

表 2

| 区分      |             | 硬さ         |               |
|---------|-------------|------------|---------------|
|         |             | ビッカース硬さ    | ロックウェル硬さ      |
| 鋼ピン     | 熱処理しないもの    | HV 125～245 | HRB 70～HRC 21 |
|         | 焼入焼戻しを施したもの | HV 255～327 | HRC 23～33     |
| ステンレスピン |             | HV 208～280 | HRB 93～HRC 27 |

4. 形状・寸法 ピンの形状・寸法は、付表による。

5. 外観 ピンの外観は、テーパ部の表面粗さが表 1 に適合するほか、焼割れ、かえり及び使用上有害なきず、打こん、さびなどの欠陥があってはならない。

6. 熱処理及び材料 ピンの熱処理及び材料は、原則として表 3 による。

表 3

| 区分      | 熱処理                  | 材料                                                                                                                                                             |
|---------|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 鋼ピン     | 施さない                 | JIS G 4804 (硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材) の SUM 22～SUM 24L 若しくは<br>JIS G 3123 (みがき棒鋼) の SGD 41-D 又は<br>JIS G 4051 (機械構造用炭素鋼鋼材) の S 43 C <sup>(2)</sup> ～S 45 C <sup>(2)</sup> |
|         | 焼入焼戻し <sup>(1)</sup> | JIS G 4051 の S 43 C～S 50 C                                                                                                                                     |
| ステンレスピン | 施さない                 | JIS G 4303 (ステンレス鋼棒) の SUS 303                                                                                                                                 |

注<sup>(2)</sup> この材料は、焼ならしを施したものとす。

<sup>(1)</sup> 調質鋼を用いた場合は、焼入焼戻しを省略してよい。

7. 表面処理 ピンの表面処理は、一般に施さない。ただし、鋼ピンの場合は、供給時にさび止め油を塗布する。

なお、めっきその他の表面処理を必要とする場合は、注文者が指定する。

## 8. 検査

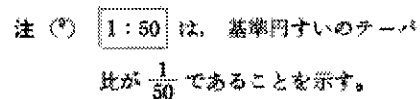
8.1 硬さ検査 ピンの硬さ検査は、JIS Z 2244 (ビッカース硬さ試験方法) 又は JIS Z 2245 (ロックウェル硬さ試験方法) に規定する試験方法によって行い、ピンの端部又はテーパ部の硬さが 3. の規定に適合しなければならない。

なお、ピンの硬さは、ビッカース硬さ又はロックウェル硬さのいずれによってもよいが、硬さの測定値に疑義が生じた場合は、ビッカース硬さによって合否を決める。

8.2 形状・寸法検査 ピンの形状・寸法検査は、直接測定、限界ゲージその他の方法によって行い、4. の規定に適合しなければならない。

8.3 外観検査 ピンの外観検査は、目視によって行い、5. の規定に適合しなければならない。ただし、テーパ部の表面粗さは、JIS B 1071 (ねじ部品の精度測定方法) に規定する表面粗さの測定方法又はこれに代わる方法によって行う。

8.4 受渡検査 受渡時のロットに対する抜取検査方式は、受渡当事者間の協定による。



単位 mm

| 呼び径  |                          |        | 0.6         | 0.8 | 1    | 1.2  | 1.5 | 2    | 2.5 | 3   | 4   | 5           | 6   | 8   | 10          | 12  | 16          | 20  | 25          | 30 | 40 | 50          |
|------|--------------------------|--------|-------------|-----|------|------|-----|------|-----|-----|-----|-------------|-----|-----|-------------|-----|-------------|-----|-------------|----|----|-------------|
| $d$  | 基準寸法                     |        | 0.6         | 0.8 | 1.0  | 1.2  | 1.5 | 2.0  | 2.5 | 3.0 | 4.0 | 5.0         | 6.0 | 8.0 | 10          | 12  | 16          | 20  | 25          | 30 | 40 | 50          |
|      | 許容差(h10) <sup>(10)</sup> |        | 0<br>-0.040 |     |      |      |     |      |     |     |     | 0<br>-0.048 |     |     | 0<br>-0.058 |     | 0<br>-0.070 |     | 0<br>-0.084 |    |    | 0<br>-0.100 |
| $a$  | 約                        |        | 0.08        | 0.1 | 0.12 | 0.16 | 0.2 | 0.25 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.63        | 0.8 | 1   | 1.2         | 1.6 | 2           | 2.5 | 3           | 4  | 5  | 6.3         |
| $l$  |                          |        |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 呼び長さ | 最小                       | 最大     |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 2    | 1.75                     | 2.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 3    | 2.75                     | 3.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 4    | 3.75                     | 4.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 5    | 4.75                     | 5.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 6    | 5.75                     | 6.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 8    | 7.75                     | 8.25   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 10   | 9.75                     | 10.25  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 12   | 11.5                     | 12.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 14   | 13.5                     | 14.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 16   | 15.5                     | 16.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 18   | 17.5                     | 18.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 20   | 19.5                     | 20.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 22   | 21.5                     | 22.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 24   | 23.5                     | 24.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 26   | 25.5                     | 26.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 28   | 27.5                     | 28.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 30   | 29.5                     | 30.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 32   | 31.5                     | 32.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 35   | 34.5                     | 35.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 40   | 39.5                     | 40.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 45   | 44.5                     | 45.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 50   | 49.5                     | 50.5   |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 55   | 54.25                    | 55.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 60   | 59.25                    | 60.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 65   | 64.25                    | 65.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 70   | 69.25                    | 70.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 75   | 74.25                    | 75.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 80   | 79.25                    | 80.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 85   | 84.25                    | 85.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 90   | 89.25                    | 90.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 95   | 94.25                    | 95.75  |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 100  | 99.25                    | 100.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 120  | 119.25                   | 120.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 140  | 139.25                   | 140.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 160  | 159.25                   | 160.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 180  | 179.25                   | 180.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |
| 200  | 199.25                   | 200.75 |             |     |      |      |     |      |     |     |     |             |     |     |             |     |             |     |             |    |    |             |

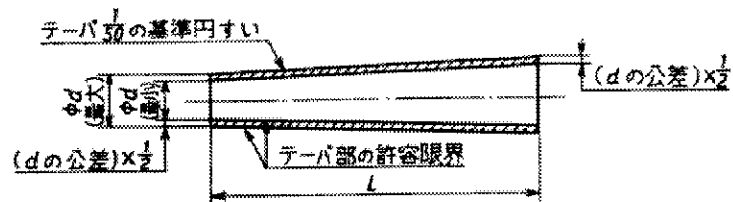
注<sup>(10)</sup> h10に対する数値は、JIS B 0401（寸法公差及びはめあい）による。

備考1. ピンの呼び径に対して推奨する長さ ( $l$ ) は、太線の枠内とする。ただし、この表以外の  $l$  を必要とする場合は、注文者が指定する。

なお、200mm を超える呼び長さは、20mm とびとするのがよい。

2. 小端側の径 ( $d$ ) に対して, h10 以外の許容差を必要とする場合は, 注文者が指定する。ただし, その許容差は, JIS B 0401 によるものとする。
3. テーパー部の許容限界は,  $d$  に与えた許容差とテーパー  $\frac{1}{50}$  の基準円すい及び長さ ( $l$ ) によって決まる幾何学的に正しい二つの円すいによる (下図参照)。

図 ( $d$  の公差位置が h の場合)



4. この表の許容差は, 表面処理を施す前のものに適用する。

## 附属書 ISO 2339 によらないテーパピン

**1. 適用範囲** この規格は、一般に用いるテーパ $\frac{1}{50}$ の鋼製テーパピン（以下・鋼ピンという。）及びステンレス鋼製テーパピン（以下、ステンレスピンという。）で、形状・寸法、テーパ精度及び表面粗さが、ISO 2339 によらないものについて規定する。

なお、この規格で鋼ピン及びステンレスピンを総称する場合は、単にピンという。

**備考** この附属書で規定するピンは、JIS B 1352-1975（テーパピン）に準拠したものであるが、国際性確保のため、ピンの形状・寸法、テーパ精度及びテーパ部の表面粗さは、本体の規定によるのがよい。

なお、この附属書は、将来廃止する。

**2. 等級** ピンの等級は、テーパの許容差によって、1 級及び 2 級に区分する。

**3. 硬さ** ピンの硬さは、本体の表 2 による。

なお、表 2 の硬さは、あみかけの有無に関係なく適用する。

**4. 形状・寸法及びテーパ精度** ピンの形状・寸法は、附属書付表による。ただし、テーパ精度は次の附属書表による。

附属書表

| 長さ(l)の区分<br>mm | テーパの許容差                 |                          |
|----------------|-------------------------|--------------------------|
|                | 1 級                     | 2 級                      |
| 12 以下          | $\pm \frac{7}{10\,000}$ | $\pm \frac{14}{10\,000}$ |
| 12 を超え 25 以下   | $\pm \frac{5}{10\,000}$ | $\pm \frac{9}{10\,000}$  |
| 25 を超え 50 以下   | $\pm \frac{3}{10\,000}$ | $\pm \frac{6}{10\,000}$  |
| 50 を超えるもの      | $\pm \frac{3}{10\,000}$ | $\pm \frac{5}{10\,000}$  |

**5. 外観** ピンには、焼割れ、かえり及び使用上有害なきず、打こん、さびなどの欠陥がなく、テーパ部の表面粗さは、1 級のものは、JIS B 0601（表面粗さの定義と表示）の 3.2S、2 級のものは、6.3S とする。

**6. 熱処理及び材料** ピンの熱処理及び材料は、原則として本体の表 3 による。

なお、表 3 の熱処理及び材料は、あみかけの有無に関係なく適用する。

**7. 表面処理** ピンの表面処理は、本体の 7.による。

8. 検査 ピンの検査は、次による。ただし、ロット検査における抜取検査方式は、受渡当事者間の協定による。

- (1) 硬さ検査 硬さ検査は、本体の 8.1 に規定する方法によって行い、ピンの端部又はテーパ部の硬さが、3.の規定に適合しなければならない。
- (2) 形状・寸法及びテーパ検査 形状・寸法及びテーパ検査は、本体の 8.2 に規定する方法によって行い、4.の規定に適合しなければならない。
- (3) 外観検査 外観検査は、本体の 8.3 に規定する方法によって行い、5.の規定に適合しなければならない。

9. 製品の呼び方 ピンの呼び方は、規格番号又は規格名称、等級、呼び径×呼び長さ及び材料<sup>(1)</sup>による。ただし、特に指定事項がある場合は、その後に付け加える。

注<sup>(1)</sup> 材料は、日本工業規格で規定する材料記号による。

なお、焼入焼戻しを施した鋼ピンの材料は、その記号の後に Q の記号を付ける。

また、調質鋼を用いた場合もこれに準じる。

|    |              |      |            |                |        |
|----|--------------|------|------------|----------------|--------|
| 例： | JIS B 1352   | 1 級  | 6 × 70     | S 45 C-Q       |        |
|    | テーパピン        | 2 級  | 6 × 70     | SUS 303        | りん酸塩被膜 |
|    |              |      |            |                |        |
|    | (規格番号又は規格名称) | (等級) | (呼び径×呼び長さ) | (材料)           | (指定事項) |
|    |              |      |            | (焼入焼戻しの表示を含む。) |        |

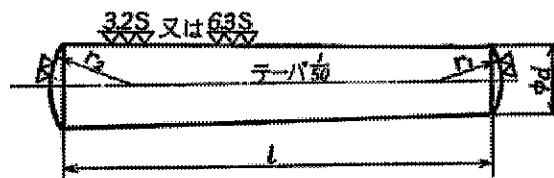
10. 包装の表示 ピンの包装には、次の事項を表示する。

- (1) 規格名称
- (2) 等級
- (3) 呼び径×呼び長さ
- (4) 材料<sup>(2)</sup>
- (5) 数量・指定事項
- (6) 製造業者名又はその略号<sup>(3)</sup>

注<sup>(2)</sup> 材料の表示は、注<sup>(1)</sup>のように扱う。ただし、焼入焼戻しを施した鋼ピンの材料は、Q の記号の代わりに（焼入）としてもよい〔例、S 45 C（焼入）〕。

注<sup>(3)</sup> 略号には、なるべく登録商標を用いる。

附属書付表 テーパピンの形状・寸法



単位 mm

| 呼び径              | 0.6 | 0.8         | 1           | 1.2   | 1.6   | 2     | 2.5   | 3     | 4           | 5     | 6     | 8           | 10   | 13          | 16   | 20          | 25 | 30 | 40          | 50 |
|------------------|-----|-------------|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------|-------|-------|-------------|------|-------------|------|-------------|----|----|-------------|----|
| 基準寸法             | 0.6 | 0.8         | 1           | 1.2   | 1.6   | 2     | 2.5   | 3     | 4           | 5     | 6     | 8           | 10   | 13          | 16   | 20          | 25 | 30 | 40          | 50 |
| $d$              | 許容差 | +0.018<br>0 | +0.025<br>0 |       |       |       |       |       | +0.030<br>0 |       |       | +0.036<br>0 |      | +0.043<br>0 |      | +0.052<br>0 |    |    | +0.062<br>0 |    |
| 呼び長さ (l) 及びその許容差 | 4   |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 5   |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 6   | ±0.25       |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 8   |             | ±0.25       |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 10  |             |             | ±0.25 |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 12  |             |             |       | ±0.25 |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 14  |             |             |       |       | ±0.25 |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 16  |             |             |       |       |       | ±0.25 |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 18  |             |             |       |       |       |       | ±0.25 |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 20  |             |             |       |       |       |       |       | ±0.25       |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 22  |             |             |       |       |       |       |       |             | ±0.25 |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 25  |             |             |       |       |       |       |       |             |       | ±0.25 |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 28  |             |             |       |       |       | ±0.5  |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 32  |             |             |       |       |       |       | ±0.5  |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 36  |             |             |       |       |       |       |       | ±0.5        | ±0.5  | ±0.5  | ±0.5        |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 40  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             | ±0.5 |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 45  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      | ±0.5        |      |             |    |    |             |    |
|                  | 50  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             | ±0.5 |             |    |    |             |    |
|                  | 56  |             |             |       |       |       |       |       |             | ±1    | ±1    | ±1          |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 63  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             | ±1   | ±1          | ±1   |             |    |    |             |    |
|                  | 70  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      | ±1          | ±1 | ±1 | ±1          |    |
|                  | 80  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 90  |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 100 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 110 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 125 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 140 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 160 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 180 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 200 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 225 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 250 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |
|                  | 280 |             |             |       |       |       |       |       |             |       |       |             |      |             |      |             |    |    |             |    |

備考1. 長さ (l) は、太線の枠内とし、枠内の数値は、その許容差を示す。ただし、この表以外の l を特に必要とする場合は、注文者が指定する。

2. 図中の仕上げ記号は、JIS B 0031（面の肌の図示方法）の附属書によっている。
3. 端部の丸み ( $r_1$  及び  $r_2$ ) は、ほぼ両端の径に等しくする。
4. テーパの許容差は、附属書表による。
5. この表の許容差は、表面処理を施す前のものに適用する。

## JIS 改正原案作成委員会 構成表

|       | 氏名      | 所属               |
|-------|---------|------------------|
| (委員長) | 益 田 亮   | 相模工業大学名誉教授       |
|       | 鈴 木 茂 光 | 工業技術院標準部         |
|       | 桑 原 茂 樹 | 通商産業省機械情報産業局     |
|       | 美和島 和 夫 | 東京通商産業局          |
|       | 池 田 順 一 | 財団法人日本規格協会       |
|       | 宇田川 鉦 作 | 日本ねじ研究協会         |
|       | 小 林 正 彦 | 社団法人日本工作機械工業会    |
|       | 田 中 英 夫 | 社団法人日本電機工業会      |
|       | 堀 越 和 義 | 東急車輛製造株式会社本社工場   |
|       | 松 園 恒 恒 | 三菱重工業株式会社技術本部    |
|       | 姫 野 貞 夫 | 株式会社姫野精工所        |
|       | 大 槻 俊 彦 | 株式会社大塚工場業務部      |
|       | 岡 田 弘 之 | 日東精工株式会社ファスナー事業部 |
|       | 金 枝 新 太 | 株式会社鋌定本店         |
|       | 中 村 智 男 | 日本ねじ研究協会         |
| (事務局) |         |                  |

## まえがき

この追補は、工業標準化法に基づき、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正したもので、これによって、**JIS B 1352**：1988 は改正され、一部が置き換えられた。

テーパピン  
(追補 1)Taper Pins  
(Amendment 1)

JIS B 1352:1988 を、次のように改正する。

**箇条 2.** (種類) の注<sup>(1)</sup>の JIS B 0601 (表面粗さの定義と表示) を、JIS B 0601 [製品の幾何特性仕様 (GPS) — 表面性状：輪郭曲線方式—用語，定義及び表面性状パラメータ] の附属書 2 に置き換える。

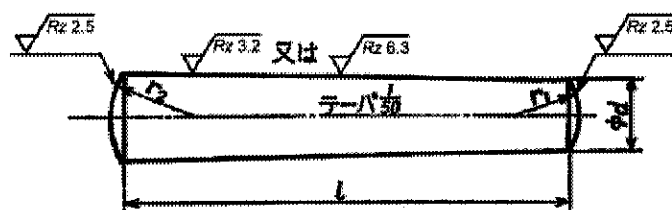
細分箇条 8.1 (硬さ検査) の JIS Z 2244 (ピッカース硬さ試験方法) 又は JIS Z 2245 (ロックウェル硬さ試験方法) を、JIS Z 2244 (ピッカース硬さ試験—試験方法) 又は JIS Z 2245 (ロックウェル硬さ試験—試験方法) に置き換える。

**付表** テーパピンの形状・寸法の注<sup>(10)</sup>の JIS B 0401 (寸法公差及びはめあい) を、JIS B 0401-2 (寸法公差及びはめあいの方式—第 2 部：穴及び軸の公差等級並びに寸法許容差の表) に置き換える。

**付表** テーパピンの形状・寸法の備考 2. の JIS B 0401 を、JIS B 0401-2 に置き換える。

**附属書箇条 5.** (外観) の 2 行目 JIS B 0601 (表面粗さの定義と表示) の 3. 2S, 2 級のものは, 6. 3S を, JIS B 0601 [製品の幾何特性仕様 (GPS) — 表面性状：輪郭曲線方式—用語，定義及び表面性状パラメータ] の最大高さ粗さの  $Rz 3.2$ , 2 級のものは,  $Rz 6.3$  に置き換える。

**附属書付表** テーパピンの形状・寸法の図を、次に置き換える。



**附属書付表 テーパーピンの形状・寸法の備考 2.の JIS B 0031(面の肌の図示方法)の附属書を, JIS B 0031[製品の幾何特性仕様 (GPS) —表面性状の図示方法]に置き換える。**

**引用規格の JIS B 0031** 面の肌の図示方法を, **JIS B 0031** 製品の幾何特性仕様 (GPS) —表面性状の図示方法に置き換え, **JIS B 0401** 寸法公差及びはめあいを, **JIS B 0401-2** 寸法公差及びはめあいの方式—第2部: 穴及び軸の公差等級並びに寸法許容差の表に置き換え, **JIS B 0601** 表面粗さの定義と表示を, **JIS B 0601** 製品の幾何特性仕様 (GPS) —表面性状: 輪郭曲線方式—用語, 定義及び表面性状パラメータに置き換え, **JIS Z 2244** ビッカース硬さ試験方法を, **JIS Z 2244** ビッカース硬さ試験—試験方法に置き換え, **JIS Z 2245** ロックウェル硬さ試験方法を, **JIS Z 2245** (ロックウェル硬さ試験—試験方法)に置き換える。