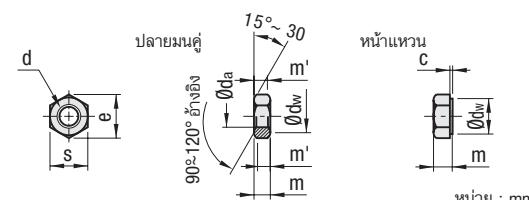


[Technical Data] [ข้อมูลทางเทคนิค]

คัดลอกมาจาก JIS B 1181(1995)
คัดลอกมาจาก JIS B 1351(1987)

Hexagon Nuts/Cotter Pins (บัตทกเหลี่ยม/สลักพ่า)

1. รูปร่างและขนาดของนัตหกเหลี่ยมแบบ I (ชิ้นส่วนเกรด A)



เมืองเก้าอี้ด		M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16
C	พัทช์ P.	0.4	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2
	ค่าสูงค่าต่ำ	0.2	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8
	ค่าต่ำค่าสูง	0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.2
Da	ค่าที่อยู่อาศัยมาก(น้อย)	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
	ค่าห้องเช่าสูง	2.3	3.45	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3
Dw	ค่าต่ำค่าสูง	3.07	4.6	5.9	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6	19.6	22.5
E	ค่าต่ำค่าสูง	4.32	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75
M	ค่าเชื้อเพลิงมาก(น้อย)	1.6	2.4	3.2	4.7	5.2	6.8	8.4	10.8	12.8	14.8
	ค่าต่ำค่าสูง	1.35	2.15	2.9	4.4	4.9	6.44	8.04	10.37	12.1	14.1
M'	ค่าต่ำค่าสูง	1.08	1.72	2.32	3.52	3.92	5.15	6.43	8.3	9.68	11.28
S	ค่าเชื้อเพลิงมาก(น้อย)	4	5.5	7	8	10	13	16	18	21	24
	ค่าต่ำค่าสูง	3.82	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67

อ้างอิง 1. เมอร์เกเลียในวงลีบไม่ควรใช้ หากไม่เจ้าปืน
2. หากได้ทำให้เหตุเป็นอย่างอื่น วุ่นรำข่องนั้นจะเป็น “ปลายมนคู่” และ “หน้าแห้ว” ควรกำหนดโดยผู้ชี้อ การท้าปลายมนสำหรับเกลียว “หน้าแห้ว” ควรดูจากขนาดปลายมนสำหรับ “ปลายมนคู่”

*โนล์ทิกเหลี่ยมและบัดดหกเหลี่ยมงานหนาเฉลี่ย M10 และ M12 ที่วางขายอยู่ในปัจจุบัน ตัวนั้นตรงชั้น S ถ้าถึงจังหวะ JIS ก่อนเวอร์ชันนี้ไว้ในประเทศไทย

3. รบปร่างและขนาดของสลักผ่า



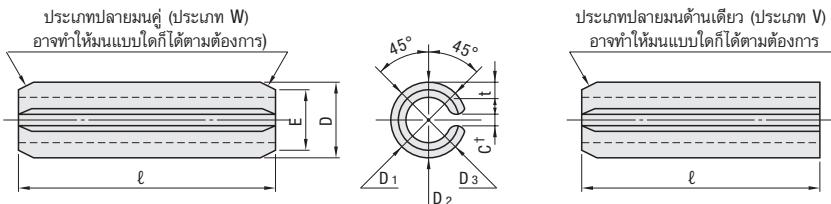
อ้างอิง 1. เมอร์เล็นผ่านศูนย์กลางข้ามอยู่กับเดันผ่านศูนย์เบ็กของรุ่งสลัก
2. d คือค่าสำหรับจุดใดจุดหนึ่งระหว่างปานะ กับจุด 2/2
3. ปลอกอาจเป็นแบบเรียบหรือแวน หากต้องการพำนัคปายารีเวอร์หรือปายาแนว
4. ความหมาย ควรเป็นค่าที่ใช้ของรอนด้วยเส้นหนา ค่าในนิรเวณที่วงรอบคือค่าพิกัดความเพื่อ หาค่า r ที่ต้องการไม่อยู่ในตาราง គรມีการระบุจากผู้สร้างทำ
5. หัวต่องไม่มีอิมพากโนในไปจากเส้นกรุงลงแทน

[Technical Data] [ข้อมูลทางเทคนิค]

คัดลอกมาจาก JIS B 2808(1995)
คัดลอกมาจาก JIS B 2805(1978)

Spring Pins/Retaining Rings E-Type (สลักปลอกเบง หวานล็อคประเกณ E)

รูปร่างและขนาดของสลักแทน

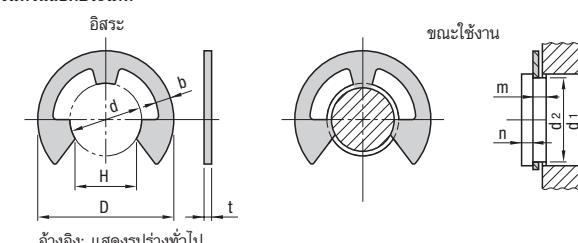


* ขนาดของช่องว่าง C ควรห่างพอให้ไม่เกิดการล้มผู้สูงหรือสลักແเนบกับที่จะสอดสลักเข้าไป

กระบวนการที่ 1 : ศึกษาและเขียนแบบ P, ศึกษาและสอนแบบเขียนและอ่านภาษาไทย และเขียนแบบ P1, P2 และ P3

หมายเหตุ (1) : ค่าลุงสุดล้าหรบ D คือค่าลุงสุดบนเลนรองของลอก และค่าดาลุ่ล้าหรบ D คือค่าอั้วเดียว † ตามที่ ISMA (Japan Spring Manufacturers Association Standard) ระบุไว้จะดู

รายงานการนำเสนอของหัวหน้ากลุ่มงาน



อ้างอิง: แสดงรูปร่างทั่วไป

ແມ່ນ	ແກ່ມາເລືອດ						ຄານໃຫ້ໄດ້ (ລັງຈຶດ)							
	d(“)			H			t			b				
	ຂານຕ້ອງຈິງ	ດຳເນີນຄວາມເພື່ອ	ຂານຕ້ອງຈິງ	ດຳເນີນຄວາມເພື່ອ	ຂານຕ້ອງຈິງ	ດຳເນີນຄວາມເພື່ອ	ຂານຕ້ອງຈິງ	ດຳເນີນຄວາມເພື່ອ	ປະກາທອງ	ນາກວ່າ	ຫົວໜອງກວ່າວ່າ	ຂານຕ້ອງຈິງ	ດຳເນີນຄວາມເພື່ອ	
0.8	0.8	-8.08	2	±0.1	0.7	0.2	±0.02	0.3	1	1.4	0.8	+8.05	0.3	0.4
1.2	1.2		3		1		±0.025	0.4	1.4	2	1.2		0.4	0.6
1.5	1.5	0	4		1.3		0.4	0.6	2	2.5	1.5	+0.06	0.5	0.8
2	2	-0.09	5		1.7		-0.25	0.4	±0.03	0.7	2.5	3.2	2	
2.5	2.5		6		2.1		0.4	0.8		3.2	4	2.5		1
3	3		7		2.6		0.6	0.9	4	5	3			
4	4	0	9		3.5		0.6	1.1	5	7	4		0.7	
5	5	-0.12	11		4.3		-0.3	0.6	1.2	6	8	+0.075	0	1.2
6	6		12		5.2		0.8	1.4	7	9	6		+0.1	
7	7		14		6.1		0.8	1.6	8	11	7			1.5
8	8	0	16		6.9		0.8	1.8	9	12	8	+0.09	0	1.8
9	9	-0.15	18		7.8		-0.35	0.8	2.0	10	14	9		2
10	10		20		8.7		1.0	2.2	11	15	10		1.15	
12	12	0	23	±0.3	10.4	1.0	±0.05	2.4	13	18	12	+0.11	0	2.5
15	15	-0.18	29		13		1.6(?)	2.8	16	24	15	(?)	3	
19	19	0	37		16.5		-0.45	1.6(?)	±0.06	4.0	20	31	19	1.75
24	24	0.01	44		20.9		0.0	0.6	26	39	24	0	3.5	

ໜ້າວຍນະຄູ(1) : ດີ ລວມວັດລ້ຳຢ່າງລອທຽບຮ່າງຮົບເຂດ (limit plus ອະນຸຍາ)

หมายเหตุ(1) : d ค่ารั้งด้วยเจลท์หรือกระบอก (limit plug gauge)
หมายเหตุ(2) : ความกว้าง (t) = 1.6 mm กว้างขึ้นกว่า 1.5 mm เป็นมาตรฐาน $t \geq 1.6$ mm กว้างขึ้นกว่า 1.65 mm

หมายเหตุ(2) : ความหนา (t) = 1.6 mm อาจใช้ค่า 1.5 mm เป็นการดีที่สุด