

# “THS” RETAINING RINGS

US PAT.NO.4183280



INTERNAL (穴用)



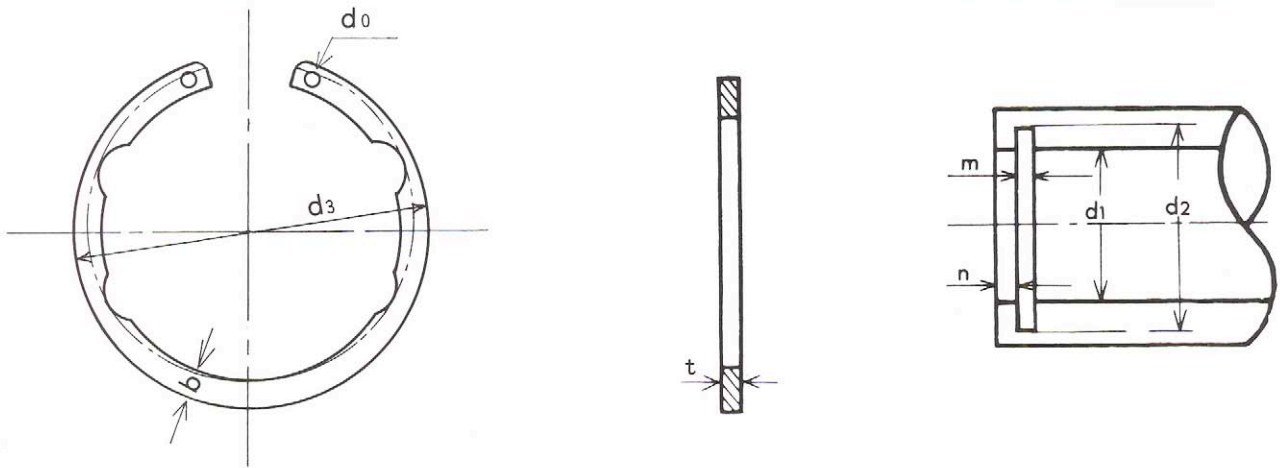
EXTERNAL (軸用)

◆御問い合わせは下記営業所又は取扱店まで

取扱店名

**THS** 株式会社 大洋発條製作所

本社	〒577-0012	大阪府東大阪市長田東4丁目3番29号	☎(06)6746-2288	FAX(06)6746-0900
大阪営業所	〒577-0012	大阪府東大阪市長田東4丁目3番29号	☎(06)6746-2288	FAX(06)6746-0900
東京営業所	〒140-0013	東京都品川区南大井3丁目20番17号	☎(03)3763-6575	FAX(03)3763-0071
名古屋営業所	〒461-0001	愛知県名古屋市長区泉3丁目4番30号	☎(052)932-0551	FAX(052)932-0553
浜松営業所	〒433-8121	静岡県浜松市中区萩丘5丁目8番16号	☎(053)474-4126	FAX(053)474-4139
北関東営業所	〒350-1137	埼玉県川越市砂新田2丁目3番2号	☎(049)245-4550	FAX(049)245-0449
京都営業所	〒620-0853	京都府福知山市長田野町1丁目13	☎(0773)27-2901	FAX(0773)27-2430
長田野工場	〒620-0853	京都府福知山市長田野町1丁目13	☎(0773)27-2901	FAX(0773)27-2430

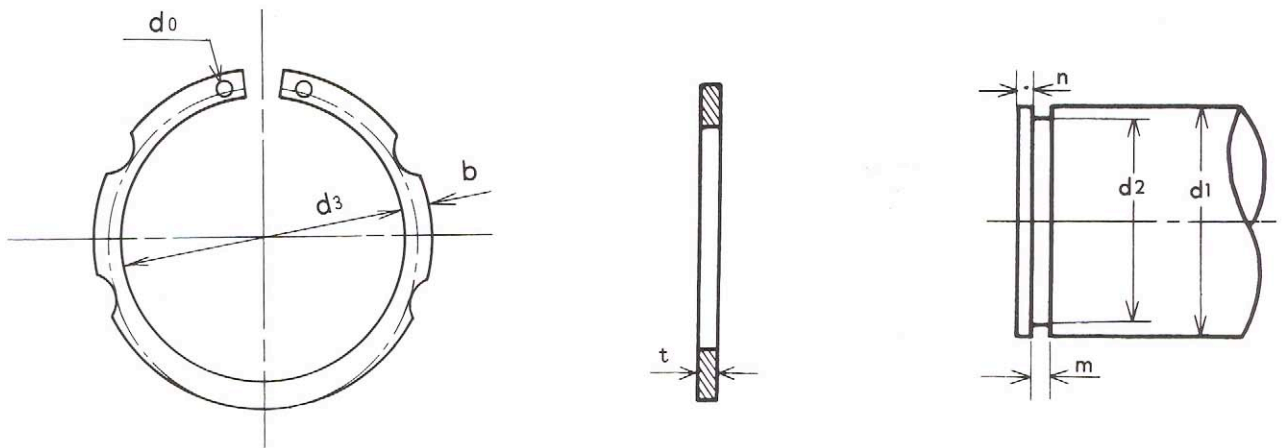


製品の呼び方 TH-R-40  
(大洋発條) (内径用) (呼び径)

呼び径63%以下は切欠きが左右3ヶ所になる。

呼び径	THSスナップリング						適用する穴					
	d <sub>3</sub>		t		b	d <sub>0</sub> 最小	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>		m		n 最小
	基本 寸法	寸法 公差	基本 寸法	寸法 公差				基本 寸法	寸法 公差	基本 寸法	寸法 公差	
40	43.5	±0.4	1.75		4.0	2.1	40	42.5	+0.25 -0	1.9	+0.14 -0	2.0
42	45.5						42	44.5				
45	48.5						45	47.5				
47	50.5						47	49.5				
48	51.5	±0.45	2.0		4.5	2.3	48	50.5				
50	54.2						50	53.0				
52	56.2						52	55.0				
55	59.2						55	58.0				
56	60.2	±0.55	2.5		5.0	2.4	56	59.0	+0.3 -0	2.2		
58	62.2						58	61.0				
60	64.2						60	63.0				
62	66.2						62	65.0				
63	67.2	±0.08	2.0		5.5	2.5	63	66.0				
65	69.2						65	68.0				
68	72.5						68	71.0				
70	74.5						70	73.0				
72	76.5	±0.55	3.0		6.5	3.0	72	75.0	+0.35 -0	2.7	2.5	
75	79.5						75	78.0				
78	82.5						78	81.0				
80	85.5						80	83.5				
(82)	87.5	±0.09	2.5		2.5	2.5	82	85.5				
85	90.5						85	88.5				
88	93.5						88	91.5				
90	95.5						90	93.5				
(92)	97.5	±0.65	3.0		7.0	3.0	92	95.5	+0.54 -0	3.2	3.0	
95	100.5						95	98.5				
(98)	103.5						98	101.5				
100	105.5						100	103.5				
(102)	108.0	±0.65	4.0		8.0	3.5	102	106.0	+0.18 -0	4.2	4.0	
(105)	112.0						105	109.0				
(108)	115.0						108	112.0				
110	117.0						110	114.0				
(112)	119.0	±0.65	4.0		9.0	3.5	112	116.0				
(115)	122.0						115	119.0				
120	127.0						120	124.0	+0.63 -0			
125	132.0						125	129.0				





製品の呼び方 TH-S-40  
(大洋発條) (外径用) (呼び径)

呼び径	THSスナップリング						適用する軸					
	d <sub>3</sub>		t		b	d <sub>0</sub> 最小	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>		m		n 最小
	基本 寸法	寸法 公差	基本 寸法	寸法 公差				基本 寸法	寸法 公差	基本 寸法	寸法 公差	
36	33.2	±0.25	1.75	±0.08	4.0	2.1	36	34.0	+0 -0.25	1.9	±0.14 -0	2.0
38	35.2						38	36.0				
40	37.0						40	38.0				
42	38.5	±0.4			4.5	2.3	42	39.5				
45	41.5						45	42.5				
48	44.5						48	45.5				
50	45.8	±0.45	2.0	5.0	2.4	50	47.0	+0 -0.3	2.2	±0.18 -0	2.5	
52	47.8					52	49.0					
55	50.8					55	52.0					
56	51.8		2.5	6.5	2.5	56	53.0					
58	53.8					58	55.0					
60	55.8					60	57.0					
62	57.8	±0.55	3.0	7.0	3.0	62	59.0	+0 -0.54	4.2	±0.18 -0	4.0	
63	58.8					63	60.0					
65	60.8					65	62.0					
(68)	63.5		8.0	9.0	3.5	68	65.0					
70	65.5					70	67.0					
72	67.5					72	69.0					
75	70.5	±0.63	4.0	9.0	3.5	75	72.0	+0 -0.63	4.2	±0.18 -0	4.0	
78	73.5					78	75.0					
80	74.5					80	76.5					
(82)	76.5					82	78.5					
85	79.5					85	81.5					
(88)	82.5					88	84.5					
90	84.5	3.2	7.0	3.0	90	86.5						
(95)	89.5				95	91.5						
100	94.5				100	96.5						
105	98.0	±0.55	3.0	7.0	3.0	105	101.0	+0 -0.54	4.2	±0.18 -0	4.0	
110	103.0					110	106.0					
115	108.0					115	111.0					
(120)	113.0		8.0	9.0	3.5	120	116.0					
125	118.0					125	121.0					

注1. ( ) 製品をご採用の際はお問合せ下さい。

2. 本規格表以外はC形止め輪をご検討下さい。

# THS

## スナップリング

大洋発條規格(実用新案・意匠登録済)

### THS スナップリング(名称)

#### 1. 開発の目的

この製品は永年JIS 止め輪を生産して来た技術を加味し、最近の急激な主要材料の値上り等によって起り得るコストUPを、加工度が低く素材の有効利用度を高くして、コストダウンをはかり、品質・性能がJIS 止め輪(JIS B2804)におとらない事を前提に開発したものである。

#### 2. 適用範囲

この規格は大洋発條の社内規格に準じ、一般に使用するJIS 止め輪(JIS B2804)と用途・目的を同じくし、適用する穴及び軸の規格寸法はJIS規格と同等である。

#### 3. 種類

THSスナップリングは軸用と穴用の2種類とし、サイズは別紙規格表の範囲とする。

#### 4. 材料

スナップリングの材料は原則として、SWRH82A(SK85同等品)とする。

#### 5. 形状・寸法・品質

形状・寸法は附表2頁・3項に依る。スナップリングの表面はなめらかで、使用上有害なサビ・割れ・バリ・ヒズミなどの欠点があってはならない。断面の許容限度はJIS規格の範囲内とする。

#### 6. 硬さ

THSスナップリングの硬度はHRC44~53又はこれに準じる。

#### 7. 試験・検査

THSスナップリングの試験・検査は全てJIS B2804に準じる。

### THS スナップリングの特徴

#### 1. 装着が簡単

装着の際、真円形になる様設計されているので過大な力を必要とせず、少ないタワミで操作が出来る。

#### 2. 放射張力が均等

切口対称点の中と各切欠点の中が等応力になる様設計されている為、応力集中点を生ぜず過大な応力の発生をさげ、放射張力が均等である。

#### 3. ヘタリが少ない

タワミが少なく、等応力になる為結果的にはヘタリが極めて少なく、着脱の繰返し使用に耐え、セッティング変形は僅少である。

#### 4. 低価格

素材の有効利用度が極めて高く(コイリング)省資源が要求される中で、経済的である。

#### 5. 作業性がよい

取扱いが柔らかで、操作性が良い。