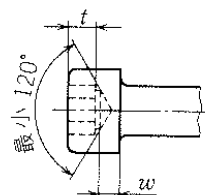


六角穴の底は、次の形状(きり底)でもよい。



備考 きり底の場合、ドリル加工穴の最大深さは、六角穴の深さ(最小)より20%以上深くなくてはならない。

- 注(1) 六角穴の口元には、わずかな丸み又は面取りがあってもよい。  
 (2) 面取り先とする。ただし、M4以下は、あら先でもよい。JIS B 1003 参照。  
 (3) 不完全ねじ部  $u \leq 2P$

寸法 寸法の呼び及び記号は、JIS B 0143 による。

単位: mm

ねじの呼び (d)	P <sup>(7)</sup>	b		dk			ds		e		k		s	l	w
		(参考)	最大 <sup>(9)</sup>	最大 <sup>(10)</sup>	最小	最大	最小	最小	最大	最小	呼び	最小	最小		
M 1.6	0.35	15	3.00	3.14	2.86	1.60	1.46	1.73	1.60	1.46	1.5	0.7	0.55		
M 2	0.4	16	3.80	3.98	3.62	2.00	1.86	1.73	2.00	1.86	1.5	1	0.55		
M 2.5	0.45	17	4.50	4.68	4.32	2.50	2.36	2.30	2.50	2.36	2	1.1	0.85		
M 3	0.5	18	5.50	5.68	5.32	3.00	2.86	2.87	3.00	2.86	2.5	1.3	1.15		
M 4	0.7	20	7.00	7.22	6.78	4.00	3.82	3.44	4.00	3.82	3	2	1.4		
M 5	0.8	22	8.50	8.72	8.28	5.00	4.82	4.58	5.00	4.82	4	2.5	1.9		
M 6	1	24	10.00	10.22	9.78	6.00	5.82	5.72	6.00	5.7	5	3	2.3		
M 8	1.25	28	13.00	13.27	12.73	8.00	7.78	6.86	8.00	7.64	6	4	3.3		
M 10	1.5	32	16.00	16.27	15.73	10.00	9.78	9.15	10.00	9.64	8	5	4		
M 12	1.75	36	18.00	18.27	17.73	12.00	11.73	11.43	12.00	11.57	10	6	4.8		
(M 14)	2	40	21.00	21.33	20.67	14.00	13.73	13.72	14.00	13.57	12	7	5.8		
M 16	2	44	24.00	24.33	23.67	16.00	15.73	16.00	16.00	15.57	14	8	6.8		
M 20	2.5	52	30.00	30.33	29.67	20.00	19.67	19.44	20.00	19.48	17	10	8.6		
M 24	3	60	36.00	36.39	35.61	24.00	23.67	21.73	24.00	23.48	19	12	10.4		
M 30	3.5	72	45.00	45.39	44.61	30.00	29.67	25.15	30.00	29.48	22	15.5	13.1		
M 36	4	84	54.00	54.46	53.54	36.00	35.61	30.85	36.00	35.38	27	19	15.3		
M 42	4.5	96	63.00	63.46	62.54	42.00	41.61	36.57	42.00	41.38	32	24	16.3		
● M 48	5	108	72.00	72.46	71.54	48.00	47.61	41.13	48.00	47.38	36	28	17.5		
● M 56	5.5	124	84.00	84.54	83.46	56.00	55.54	46.83	56.00	55.26	41	34	19		
● M 64	6	140	96.00	96.54	95.46	64.00	63.54	52.53	64.00	63.26	46	38	22		
● (M 18)	2.5	48	27	27.33	26.67	18	17.73	16.00	18	17.57	14	9	7.7		
● (M 22)	2.5	56	33	33.39	32.61	22	21.67	19.44	22	21.48	17	11	9.5		
● (M 27)	3	66	40	40.39	39.61	27	26.67	21.73	27	26.48	19	13.5	12.1		
● (M 33)	3.5	78	50	50.39	49.61	33	32.61	27.43	33	32.38	24	16.5	15.0		
● (M 39)	4	90	58	58.46	57.54	39	38.61	30.85	39	38.38	27	20	17.2		
● (M 45)	4.5	102	68	68.46	67.54	45	44.61	36.57	45	44.38	32	23	20.0		
● (M 52)	5	116	78	78.46	77.54	52	51.54	41.13	52	51.26	36	26	23.5		

注(7) Pは、ねじのピッチ。注(9)ローレットがない頭部に適用する。注(10)ローレットがある頭部に適用する。

- 注 1. ねじの呼びに括弧をつけたものは、なるべく用いない。  
 2. 今回の JIS 改正で上記表の括弧寸法 M 18, M 22, M 27, M 33, M 39, M 45, M 52 は削除されたが、当面この規格の製品も流通すると思われるので、参考として当カタログに掲載した。

材料		鋼	ステンレス鋼	非鉄金属
ねじ	公差	強度区分は 12.9 は、5g 6g(附属書 1 参照) : 他の強度区分は 6g (引用規格 JIS B 0205, JIS B 0209, JIS B 0215)		
機械的性質	強度区分	<M 3 : 受渡当事者間の協定 ≥M 3 及び ≤M 39 : 8.8, 10.9, 12.9 >M 39 : 受渡当事者間の協定	≤M 24 : A2-70, A4-70 <sup>(11)</sup> >M 24 及び ≤M 39 : A2-50, A4-50 >M 39 : 受渡当事者間の協定	規定された全ての材料
	引用規格	JIS B 1051 <sup>(6)</sup>	JIS B 1054	JIS B 1057
公差	部品等級	A (引用規格 JIS B 1021)		
仕上げ		黒色酸化皮膜 (熱的又は化学的) 電気めっきの要求がある場合は、 JIS B 1044 による。 他の電気めっきの要求がある場合又はその他の表面処理が必要な場合は、受渡当事者間の協定による。	生地のまま	生地のまま 電気めっきの要求がある場合は、 JIS B 1044 による。
		表面欠陥の限界は、JIS B 1041 及び JIS B 1043 による。		
受渡し		受入検査手順は、JIS B 1091 による。		

注(6) 引張試験ができないボルトは、硬さの要求を満たさなければならない。

(11) 棒材から削出しで造られるステンレス鋼製のボルトは M 12 以下のものには A1-70, M 12 を超えるものには A1-50 を用いてもよいが、製品の表示は、それぞれの強度区分に沿って行うのがよい。

- 注 3. 上記表のねじ公差にある (附属書 1 参照) は当カタログでは紙面の関係上割愛した。