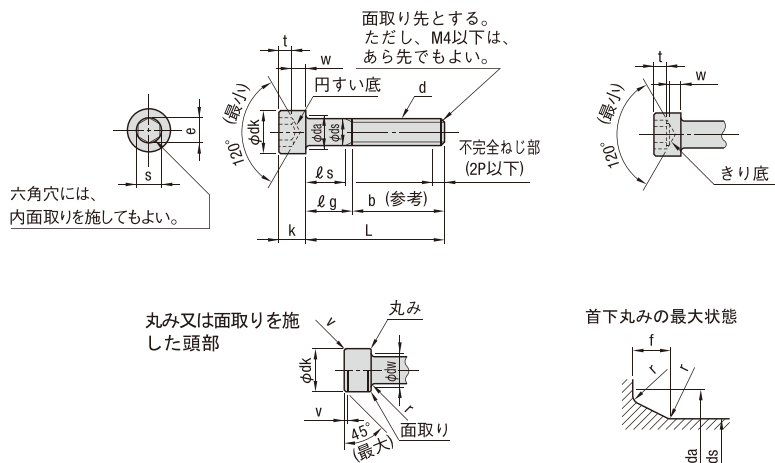


1.各部の寸法


$$f(\text{最大}) = 1.7r(\text{最大})$$

$$r(\text{最大}) = \frac{da(\text{最大}) - ds(\text{最大})}{2}$$

$r(\text{最小}) = \text{付表の値による}$

單位：mm

ねじの呼び(d)(°)	M2	M2. 5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30		
ねじのピッチ(P)	0. 4	0. 45	0. 5	0. 7	0. 8	1	1. 25	1. 5	1. 75	2	2	2. 5	2. 5	2. 5	3	3	3. 5		
b 参 考 寸	16	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72		
dk	最大(基準寸法)*	3. 8	4. 5	5. 5	7	8. 5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45	
	最 大**	3. 98	4. 68	5. 68	7. 22	8. 72	10. 22	13. 27	16. 27	18. 27	21. 33	24. 33	27. 33	30. 33	33. 39	36. 39	40. 39	45. 39	
	最 小	3. 62	4. 32	5. 32	6. 78	8. 28	9. 78	12. 73	15. 73	17. 73	20. 67	23. 67	26. 67	29. 67	32. 61	35. 61	39. 61	44. 61	
da	最 大	2. 6	3. 1	3. 6	4. 7	5. 7	6. 8	9. 2	11. 2	13. 7	15. 7	17. 7	20. 2	22. 4	24. 4	26. 4	30. 4	33. 4	
ds	最大(基準寸法)	2	2. 5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	
	最 小	1. 86	2. 36	2. 86	3. 82	4. 82	5. 82	7. 78	9. 78	11. 73	13. 73	15. 73	17. 73	19. 67	21. 67	23. 67	26. 67	29. 67	
	最 小	1. 73	2. 30	2. 87	3. 44	4. 58	5. 72	6. 86	9. 15	11. 43	13. 72	16. 00	18. 44	19. 44	21. 73	21. 73	25. 15		
f	最 大	0. 51	0. 51	0. 51	0. 60	0. 60	0. 68	1. 02	1. 02	1. 45	1. 45	1. 45	1. 87	2. 04	2. 04	2. 89	2. 89		
k	最大(基準寸法)	2	2. 5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	
	最 小	1. 86	2. 36	2. 86	3. 82	4. 82	5. 70	7. 64	9. 64	11. 57	13. 57	15. 57	17. 57	19. 48	21. 48	23. 48	26. 48	29. 48	
	最 小	0. 1	0. 1	0. 1	0. 2	0. 2	0. 25	0. 4	0. 4	0. 6	0. 6	0. 6	0. 6	0. 8	0. 8	0. 8	1	1	
r	呼び(基準寸法)	1. 5	2	2. 5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	17	19	19	22	
s	最 小	1. 52	2. 02	2. 52	3. 02	4. 02	5. 02	6. 02	8. 025	10. 025	12. 032	14. 032	14. 032	17. 05	17. 050	19. 065	19. 065	22. 065	
	最大(°)	1欄	1. 560	2. 060	2. 580	3. 080	4. 095	5. 140	6. 140	8. 175	10. 175	12. 212	14. 212	14. 212	17. 230	17. 230	19. 275	19. 275	22. 275
		2欄	1. 545	2. 045	2. 560	3. 080	4. 095	5. 095	6. 095	8. 115	10. 115	12. 142	14. 142	14. 142					
t	最 小	1	1. 1	1. 3	2	2. 5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13. 5	15. 5	
v	最 大	0. 2	0. 25	0. 3	0. 4	0. 5	0. 6	0. 8	1	1. 2	1. 4	1. 6	1. 8	2	2. 2	2. 4	2. 7	3	
dW	最 小	3. 40	4. 18	5. 07	6. 53	8. 03	9. 38	12. 33	15. 33	17. 23	20. 17	23. 17	25. 87	28. 87	31. 81	34. 81	38. 61	43. 61	
w	最 小	0. 55	0. 85	1. 15	1. 4	1. 9	2. 3	3. 3	4	4. 8	5. 8	6. 8	7. 7	8. 6	9. 5	10. 4	12. 1	13. 1	

注(1)：s(最大)の1欄は、強度区分8.8及び10.9のもの及び性状区分A 2-50、A 2-70のものに適用し、2欄は、強度区分12.9のものに適用する。ただし、受渡当事者間の協定によって、強度区分12.9のものに1欄を適用することができる。

なお、ねじの呼びM 20以上のs(最大)は、すべての強度区分及び性状区分のものに適用する。

注⁽²⁾：ねじの呼びに括弧を付けたものは、なるべく用いない。

備 考 1. 頭部の側面には、平目又はあや目のローレット〔JIS B 0951(ローレット目参照)を付ける。この場合、 ϕ (最大)は、この表に示した**印の値とする。

また、ローレットのないものを必要とする場合は、注文者が指定する。ただし、そのdk(最大)は、この表に示した*印の値とする。

2. ねじの呼びに対して推奨する呼び長さ(L)は、太線の枠内とする。

なお、Lが点線の位置よりも短いものは全ねじとし、首下部における不完全ねじ部長さは、約3Pとする。

3. 呼び長さ(L)は点線の位置より長いものに対するlg(最大)及びls(最小)は、次の式によっている。

$$lg(\text{最大}) = \text{呼び長さ}(L) - b$$

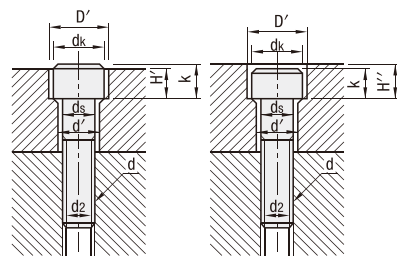
$$\ell_s(\text{最小}) = \ell_g(\text{最大}) - 5P$$

2.六角穴付ボルトのLと l_s 及び l_g

單位：mm

[illegible]

参考：六角穴付きボルトに対するざぐり及びボルト穴の寸法



單位：mm

ねじの呼び(d)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
ds	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
d・'	3.4	4.5	5.5	6.6	9	11	14	16	18	20	22	24	26	30	33
dk	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45
D・'	6.5	8	9.5	11	14	17.5	20	23	26	29	32	35	39	43	48
k	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
H・'	2.7	3.6	4.6	5.5	7.4	9.2	11	12.8	14.5	16.5	18.5	20.5	22.5	25	28
H・・・・・・・・・・	3.3	4.4	5.4	6.5	8.6	10.8	13	15.2	17.5	19.5	21.5	23.5	25.5	29	32
d2	2.6	3.4	4.3	5.1	6.9	8.6	10.4	12.2	14.2	15.7	17.7	19.7	21.2	24	26.7