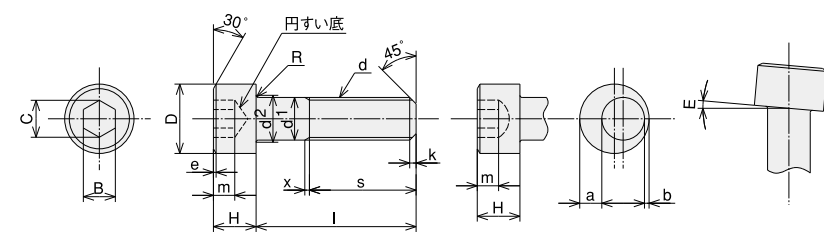


# 六角穴付ボルト JIS B 1176 (1988) より抜粋

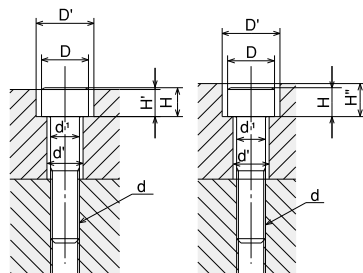


- 備考
1. ねじの呼びにかっこを付けたものは、なるべく用いない。
  2. 呼び長さ(l)、ねじ部長さ(s)および不完全ねじ部の長さ(x)は、JIS B 1176による。
  3. 六角穴底の形状は、円すい底、丸底のいずれでもよいこととする。
  4. 六角穴には著しい偏心があってはならない。
  5. 六角穴には内面取りを施してもよい。
  6. 頭部側面には、平目またはあや目ローレットを付ける。ただし、指定によりローレットを省略することができる。この場合Dの許容差はJIS B 0401 (寸法公差およびはめあい)のh13とする。
  7. このボルトに使用するスパナは、JIS B 4648 (六角棒スパナ)による。

単位 mm

ねじの呼び (d)	M3×0.5	M4×0.7	M5×0.8	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	
ピッチ P	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	
d <sub>1</sub>	基準寸法	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
	許容差			$0$ -0.1				$0$ -0.15					$0$ -0.2			45
D	基準寸法	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45
	許容差	$0$ -0.3		$0$ -0.36			$0$ -0.43			$0$ -0.52				$0$ -0.62		
H	基準寸法	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
	許容差	$0$ -0.25		$0$ -0.3			$0$ -0.36			$0$ -0.43				$0$ -0.52		
e	約	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5	
B	基準寸法	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	17	19	19	22
	許容差	$0$ ±0.020		$0$ ±0.030		$0$ ±0.105		$0$ ±0.130		$0$ ±0.130		$0$ ±0.230		$0$ ±0.230		$0$ ±0.275
C	約	2.9	3.6	4.7	5.9	7	9.4	11.7	14	16.3	16.3	19.8	19.8	22.1	22.1	25.6
m	最 小	1.6	2.2	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13.5	15
R	最 小	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
da	最 大	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	14.2	16.2	18.2	20.2	22.4	24.4	26.4	30.4	33.4
k	約	0.6	0.8	0.9	1	1.2	1.5	2	2	2	2.5	25	25	3	3	3.5
a-b	最 大	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5	0.7	0.7	0.8	0.9	0.9	1.1	1.2	1.3	1.5
E	最 大								1*							

## 六角穴付ボルト穴加工寸法 (参考値)



単位 mm

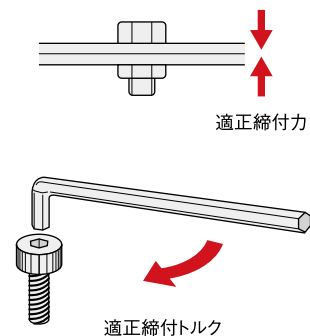
ねじの呼び (d)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
d <sub>1</sub>	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
d'	3.4	4.5	5.5	6.6	9	11	14	16	18	20	22	24	26	30	33
D	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45
D'	6.5	8	9.5	11	14	17.5	20	23	26	29	32	35	39	43	48
H	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	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

備考 上表のボルト穴径 (d') は JIS B 1001 (ボルト穴径 および ザグリ径) のボルト穴径2級による

## ナットおよび六角穴付ボルト使用時の適正締め付け力

各フレーム、下記の通り標準仕様です。(帯電防止に対応しております)

ネジサイズ	適正締め付け力※1	適正締め付けトルク※2 (参考)
M3	3.2KN	1.9N・m (±10%)
M4	5.1KN	4.1N・m (±10%)
M5	7.4KN	7.4N・m (±10%)
M6	9.0KN	10.8N・m (±10%)
M8	15.5KN	24.9N・m (±10%)



※1 適正締め付け力 …… ボルト・ナットで締め付ける適正な力。

※2 適正締め付けトルク …… 適正締め付け力にするための締め付けトルク。

※適正締め付け力以上で締め付けを行うと、アルミの座屈やナットが破損する恐れがあります。

強度の必要な締め付け部には、Tナット (先入れ) のご使用をお勧めします。

SF  
アルミ構造材

ZF  
架台用  
アルミ構造材

BF  
ボックス  
フレーム

XF  
新型アルミ  
構造材

AZ  
安全柵

SP  
スタックカート  
パネル

BP  
ベース  
プレート

テクニカル  
データ

サービス

お取引・納期  
環境

索引