

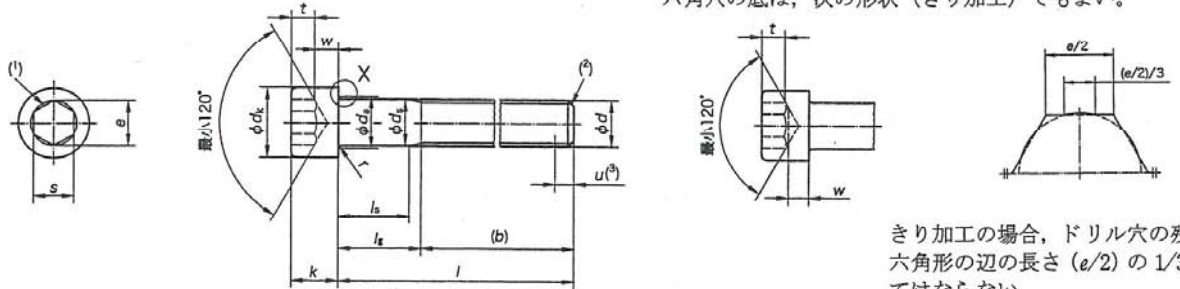
# 六角穴付きボルト

## Hexagon socket head cap screws

JIS B 1176 : 2006

抜粋

六角穴の底は、次の形状（きり加工）でもよい。



きり加工の場合、ドリル穴の残りは、六角形の辺の長さ (e/2) の 1/3 を超えてはならない。

- 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) ねじ先は、JIS B 1003に規定する面取り先とする。ただし、M4以下は、あら先でもよい。  
 (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 <sup>(8)</sup> (参考)	d <sub>s</sub>			d <sub>s</sub>			e <sup>(11)</sup> (12)		k	s <sup>(12)</sup> 呼び	t 最小	w 最小
			最大 <sup>(9)</sup>	最大 <sup>(10)</sup>	最小	最大	最小	最小	最大					
M 1.6	0.35	15	3.00	3.14	2.86	1.60	1.46	1.733	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	1.733	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	2.303	2.50	2.36	2	1.1	0.85	
M 3	0.5	18	5.50	5.68	5.32	3.00	2.86	2.873	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	3.443	4.00	3.82	3	2	1.4	
M 5	0.8	22	8.50	8.72	8.28	5.00	4.82	4.583	5.00	4.82	4	2.5	1.9	
M 6	1	24	10.00	10.22	9.78	6.00	5.82	5.723	6.00	5.7	5	3	2.3	
M 8	1.25	28	13.00	13.27	12.73	8.00	7.78	6.863	8.00	7.64	6	4	3.3	
M 10	1.5	32	16.00	16.27	15.73	10.00	9.78	9.149	10.00	9.64	8	5	4	
M 12	1.75	36	18.00	18.27	17.73	12.00	11.73	11.429	12.00	11.57	10	6	4.8	
(M 14)	2	40	21.00	21.33	20.67	14.00	13.73	13.716	14.00	13.57	12	7	5.8	
M 16	2	44	24.00	24.33	23.67	16.00	15.73	15.996	16.00	15.57	14	8	6.8	
M 20	2.5	52	30.00	30.33	29.67	20.00	19.67	19.437	20.00	19.48	17	10	8.6	
M 24	3	60	36.00	36.39	35.61	24.00	23.67	21.734	24.00	23.48	19	12	10.4	
M 30	3.5	72	45.00	45.39	44.61	30.00	29.67	25.154	30.00	29.48	22	15.5	13.1	
M 36	4	84	54.00	54.46	53.54	36.00	35.61	30.854	36.00	35.38	27	19	15.3	
M 42	4.5	96	63.00	63.46	62.54	42.00	41.61	36.571	42.00	41.38	32	24	16.3	
M 48	5	108	72.00	72.46	71.54	48.00	47.61	41.131	48.00	47.38	36	28	17.5	
●M 56	5.5	124	84.00	84.54	83.46	56.00	55.54	46.831	56.00	55.26	41	34	19	
●M 64	6	140	96.00	96.54	95.46	64.00	63.54	52.531	64.00	63.26	46	38	22	
参考	(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。

- ③ 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. 2000年のJIS改正で上記表のねじの呼び括弧寸法 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
一般要求事項	適用規格	JIS B 1099	
ねじ	公差域クラス	強度区分 12.9 は、5g 6g (附属書 1 の表 1 参照) : 他の強度区分は 6g	
	適用規格	JIS B 0205-2, JIS B 0209-2, JIS B 0209-3	
機械的性質	強度区分	d ≤ 24 mm : A2-70 <sup>(15)</sup> , A3-70, A4-70, A5-70 24 mm < d ≤ 39 mm : A2-50 <sup>(16)</sup> , A3-50, A4-50, A5-50 d > 39 mm : 受渡当事者間の協定	受渡当事者間の協定
	適用規格	JIS B 1051	JIS B 1057
公差	部品等級	A	
	適用規格	JIS B 1021	
仕上げ	製造された状態 電気めっきの要求がある場合は、 JIS B 1044 による。 非電解処理による亜鉛フレーク被膜の要求がある場合は、JIS B 1046 による。	生地の状態 —	生地の状態 電気めっきの要求がある場合は、 JIS B 1044 による。

注(15) 線材から削出しで造られる d = 12 mm 以下のステンレス鋼ボルトは A1-70 としてもよいが、製品の表示は、その強度区分による。

(16) 棒材から削出しで造られるステンレス鋼ボルトは A1-50 としてもよいが、製品の表示は、その強度区分による。

- ③ 3. 2006年のJIS改正で細目ねじが規定されたが紙面の関係上割愛した。

●印は、一般に市場品として在庫が少ないもの、或は受注生産品です。