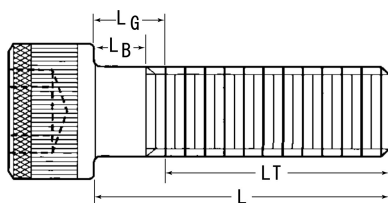


◆メートル ◆胴部とグリップ長さ



L_Gは最長のグリップ長さで、座面から最初の完全ねじまでの距離。
 L_Bは最短の胴部長さで、軸のねじの無い円筒部分。
 上部太い線より上は全ねじ。
 L_BとL_Gの長さは下記のように計算される。

公式 LT = (2×呼び径) + 12mm
 L_G max. = 呼び長さ“L” - “LT”
 L_B min. = 呼び長さ“L” - (LT + 5山)

L_GL_B

単位mm

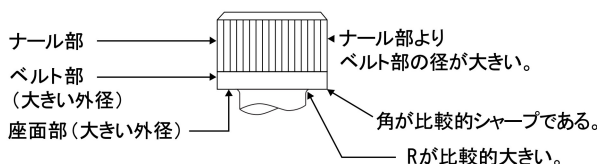
呼び径 長さ	M 1.6		M 2		M 2.5		M 3		M 4		M 5		M 6		M 8		M 10		M 12		M 14	
	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B
20	4.8	3	4	2																		
25	9.8	8	9	7	8	5.7	7	4.5														
30	14.8	13	14	12	13	10.7	12	9.5	10	6.5	8	4										
35			19	17	18	15.7	17	14.5	15	11.5	13	9	11	6								
40			24	22	23	20.7	22	19.5	20	16.5	18	14	16	11	12	5.75						
45					28	25.7	27	24.5	25	21.5	23	19	21	16	17	10.7	13	5.5				
50					33	30.7	32	29.5	30	26.5	28	24	26	21	22	15.7	18	10.5				
55							37	34.5	35	31.5	33	29	31	26	27	20.7	23	15.5	19	10.25		
60							42	39.5	40	36.5	38	34	36	31	32	25.7	28	20.5	24	15.2	20	10
65							47	44.5	45	41.5	43	39	41	36	37	30.7	33	25.5	29	20.2	25	15
70									50	46.5	48	44	46	41	42	35.7	38	30.5	34	25.2	30	20
80									60	56.5	58	54	56	51	52	45.7	48	40.5	44	35.2	40	30
90											68	64	66	61	62	55.7	58	50.5	54	45.2	50	40
100											78	74	76	71	72	65.7	68	60.5	64	55.2	60	50
110													86	81	82	75.7	78	70.5	74	65.2	70	60
120													96	91	92	85.7	88	80.5	84	75.2	80	70
130															102	95.7	98	90.5	94	85.2	90	80
140															112	105.7	108	100.5	104	95.2	100	90
150															122	115.7	118	110.5	114	105.2	110	100
160															132	125.7	128	120.5	124	115.2	120	110
180																	148	140.5	144	135.2	140	130
200																	168	160.5	164	155.2	160	150
220																			184	175.2	180	170
240																			204	195.2	200	190
260																					220	210

呼び径 長さ	M 16		M 18		M 20		M 22		M 24		M 27		M 30		M 33		M 36		M 42		M 48	
	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B	L _G	L _B
65	21	11																				
70	26	16	22	9.5																		
80	36	26	32	19.5	28	15.5	24	11.5														
90	46	36	42	29.5	38	25.5	34	21.5	30	15												
100	56	46	52	39.5	48	35.5	44	31.5	40	25	34	19										
110	66	56	62	49.5	58	45.5	54	41.5	50	35	44	29	38	20.5	32	14.5						
120	76	66	72	59.5	68	55.5	64	51.5	60	45	54	39	48	30.5	42	24.5	36	16				
130	86	76	82	69.5	78	65.5	74	61.5	70	55	64	49	58	40.5	52	34.5	46	26				
140	96	86	92	79.5	88	75.5	84	71.5	80	65	74	59	68	50.5	62	44.5	56	36	44	21.5		
150	106	96	102	89.5	98	85.5	94	81.5	90	75	84	69	78	60.5	72	54.5	66	46	54	31.5		
160	116	106	112	99.5	108	95.5	104	91.5	100	85	94	79	88	70.5	82	64.5	76	56	64	41.5	52	27
180	136	126	132	119.5	128	115.5	124	111.5	120	105	114	99	108	90.5	102	84.5	96	76	84	61.5	72	47
200	156	146			148	135.5	144	131.5	140	125	134	119	128	110.5	122	104.5	116	96	104	81.5	92	67
220	176	166			168	155.5	164	151.5	160	145	154	139	148	130.5	142	124.5	136	116	124	101.5	112	87
240	196	186			188	175.5			180	165	174	159	168	150.5	162	144.5	156	136	144	121.5	132	107
260	216	206			208	195.5			200	185	194	179	188	170.5	182	164.5	176	156	164	141.5	152	127
280	256	246			248	235.5			240	225			208	190.5	202	184.5	196	176	184	161.5	172	147
300													228	210.5	222	204.5	206	196	204	181.5	192	167

ノート: 上部太線より上の長さは全ねじ。

◆アンブラコCAPの見分け方

(刻印によらない)



●刻印の文字は、ロットにより大小異なることがあります。

ベルト部とナール部の外径を測ると、市販品はナール部が大きい。しかしアンブラコAPIはベルト部の方が大きい。通常は頭下部の直角度をシャープに出すと金型が割れやすくなる。しかし、アンブラコは“座面部を大きくするために”その通説に対して挑戦し、頭下部の直角度をシャープにするとともに、ナールを頭部鍛造成型時に据え込み製造する。その結果、ベルト部の直径が大きくなるのです。