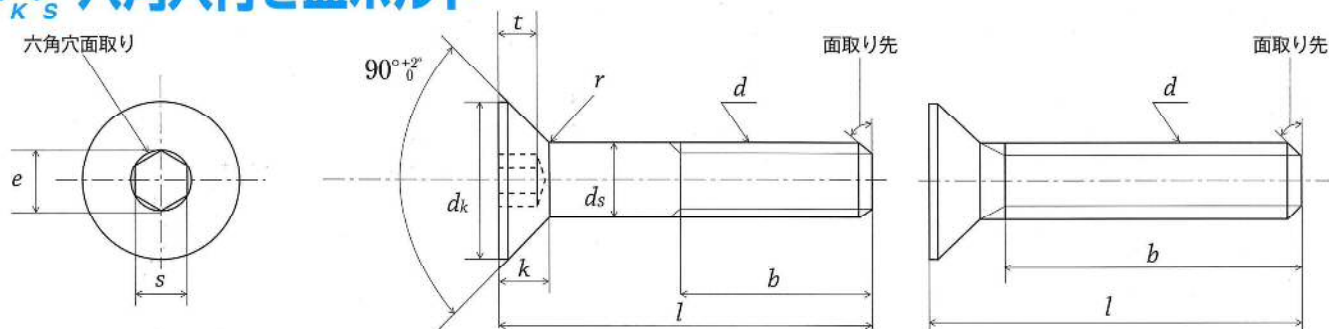




六角穴付き皿ボルト



ねじの呼び (d)		M3	M4	M5	M6	M8	M10
ピッチ (P)		0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
d_s	基準寸法	—	—	—	—	8	10
	許容差	—	—	—	—	0 -0.15	0 -0.15
d_k	基準寸法	6	8	10	12	17	21.2
	許容差	0 -0.3	0 -0.36	0 -0.43	0 -1.43	0 -1.72	0 -1.72
k	基準寸法	1.7	2.3	2.8	3.3	4.6	5.7
	許容差	0 -0.14	0 -0.18	0 -0.38	0 -0.38	0 -0.38	0 -0.38
s	基準寸法	2	2.5	3	4	5	6
	許容差	0 $+0.09$ $+0.02$	0 $+0.105$ $+0.030$	0 $+0.105$ $+0.030$	0 $+0.105$ $+0.030$	0 $+0.105$ $+0.030$	0 $+0.105$ $+0.030$
e	約	2.3	2.9	3.6	4.7	5.7	6.8
t	基準寸法	1.2	1.8	2.3	2.5	3.5	4.4
	許容差	0 -0.25	0 -0.3	0 -0.3	0 -0.3	0 -0.3	0 -0.3
r	約	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4

ねじの呼び (d)			M3	M4	M5	M6	M8	M10
長さ	最小	最大						
5								
6								
8	-0.29	+0.29						
10								
12								
14			全					
15	-0.35	+0.35		全				
16					全			
18						全		
20							全	
22	-0.42	+0.42						全
25								
30								
35								
40	-0.5	+0.5						
45								
50								
55								
60	-0.6	+0.6						
65								
70								

最小引張荷重	単位: N					
ねじの呼び (d)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
強度区分 10.9	4,180	7,300	11,800	16,700	30,500	48,200

注意 ①頭部形状の理由により最小引張荷重はJIS B1051に規定されている値の80%とする。
 ②破壊を起こす迄荷重を加えた場合には、ねじ部、円筒部、頭部又は頭部と円筒部との付け根のいずれで破壊してもよい。

備考 ※規格寸法はM3～M6迄JIS S 3037-1977による。M8以上はJIS S 3037に準ずる東工舎の規格とする。
 ※ボルトのねじ端部形状はM6以下はあら先とする。
 ※六角穴面取りはM6以下は面取り無しとする。
 ※一部受注生産範囲がありますのでお問合せ下さい。

仕 様	10.9	10.9
強度区分	10.9	10.9
材 質	構造用合金鋼	構造用合金鋼
硬 さ	HRC32～39	HRC32～39
ねじ精度	メッキ前2級	JIS 6g又は2級
部品等級	A	A
表面処理	各種メッキ	酸化鉄皮膜

株式 東工舎金属製作所

〒544-0032 大阪市生野区中川西3丁目7番22号
 TEL.06-6741-6125 FAX.06-6741-6129

お取り扱い店