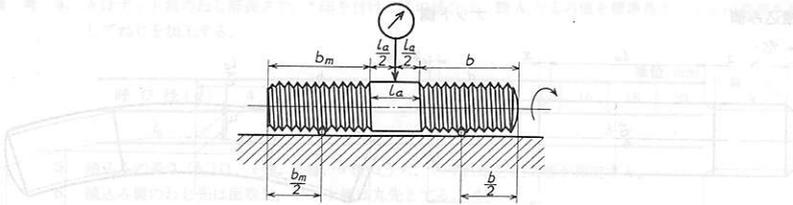


図 1 表示



10. 製品の呼び方 ボルトの呼び方は、規格番号又は規格名称、ねじの呼び径× $l$ 、機械的性質の強度区分、植込み側のピッチ系列、 $b_m$ の種別、ナット側のピッチ系列及び指定事項による。

なお、ナット側ねじの等級を特に必要とする場合は、ナット側ピッチ系列の後に付け加える。

例：JIS B 1173	4×20	4.8	並	2種	並	
植込みボルト	12×40	4 T	並	2種	細	MFZn II-C
(規格番号又は規格名称)	(呼び径× $l$ )	(強度区分)	(植込み側のピッチ系列)	( $b_m$ の種別)	(ナット側のピッチ系列)	(指定事項)

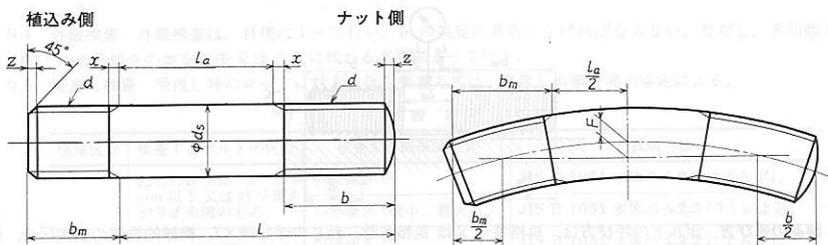
11. 表示

11.1 製品の表示 製品の表示は、強度区分1欄のものはJIS B 1051の本体、強度区分2欄のものはJIS B 1051の附属書による。

11.2 包装の表示 包装には、外面に次の事項を表示する。

- (1) 名称
- (2) ねじの呼び径× $l$
- (3) 強度区分
- (4) 植込み側のピッチ系列
- (5)  $b_m$ の種別 又は その数値 (例：2種 又は  $b_m=18$ )
- (6) ナット側のピッチ系列 (必要に応じてナット側ねじの等級を表示する。)
- (7) 数量・指定事項
- (8) 製造業者名 又は その略号

付表 1 植込みボルトの形状・寸法



単位 mm

呼び径 (d)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	
ピッチ P	並目ねじ	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	
	細目ねじ	—	—	—	—	1.25	1.25	1.5	1.5	1.5	
d <sub>s</sub>	基準寸法	4	5	6	8	10	12	14	16	18	
	許容差	0 -0.12			0 -0.15			0 -0.18			0 -0.21
b	基準寸法	10	12	14	18	20	22	25	28	30	
	許容差	+1.1 0	+1.4 0	+1.5 0	+1.9 0	+2.2 0	+2.6 0	+3 0	+3 0	+3 0	+5 0
b <sub>m</sub>	1 種	基準寸法	—	—	—	—	12	15	18	20	22
		許容差	—	—	—	—	+1.1 0	—	—	+1.3 0	—
	2 種	基準寸法	6	7	8	11	15	18	21	24	27
		許容差	+0.75 0	+0.9 0	—	—	+1.1 0	—	—	+1.3 0	—
	3 種	基準寸法	8	10	12	16	20	24	28	32	36
		許容差	+0.9 0	—	+1.1 0	—	—	+1.3 0	—	—	+1.6 0
z (約)	0.8	0.8	1	1.2	1.5	2	2	2	2.5	2.5	
l	12	○*	○*	○*	○*	○*	○*	○*	○*	○*	
	14	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	16	±0.35	○	○	○	○	○	○	○	○	
	18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	22	±0.42	○	○	○	○	○	○	○	○	
	25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	28	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	32	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	38	±0.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	45	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	55	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
60	±0.6	○	○	○	○	○	○	○	○		
65	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
70	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
80	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
90	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
100	±0.7	○	○	○	○	○	○	○	○		
110	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
120	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
140	±0.8	○	○	○	○	○	○	○	○		
160	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

- 備考 1. 呼び径に括弧を付けたものは、なるべく用いない。  
 2. x は不完全ねじ部の長さで原則として  $\frac{+2P}{0}$  とする。ただし、P はねじのピッチとする。  
 3. 各呼び径に対して推奨する呼び長さ (l) は太線の枠内とする。

表 A (続き)

備考 4.  $b$  はナット側のねじ部長さで、\*印を付けた  $l$  の場合は、表 A の  $l_0$  の値を標準長さとする円筒部を残してねじを加工する。

表 A

		単位 mm									
呼び径 ( $d$ )		4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
$l_0$		1			2			3			

5. 植込みの長さ ( $b_m$ ) は、1種、2種、3種のうち、いずれかを注文者が指定する。
6. 植込み側のねじ先は面取先、ナット側は丸先とする。
7.  $F$  はボルトの曲がりであり、表 B の値を超えてはならない。

表 B

		単位 mm									
$l$ の区分	呼び径	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
	超え	以下	$F$ の許容差								
—	18	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	—	—	—	—	—
18	30	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.08	0.08
30	50	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.10	0.10
50	80	—	—	—	0.15	0.15	0.15	0.16	0.16	0.16	0.17
80	120	—	—	—	—	0.32	0.33	0.33	0.33	0.33	0.33
120	160	—	—	—	—	—	—	—	—	0.63	0.63