

# 2012年版「ねじ総合カタログ」訂正のお願い

東京鋳螺協同組合  
規格委員会

平素は「ねじ総合カタログ」をご購読いただきありがとうございます。  
下記の通り誤りがありましたので訂正し、お詫び申し上げます。

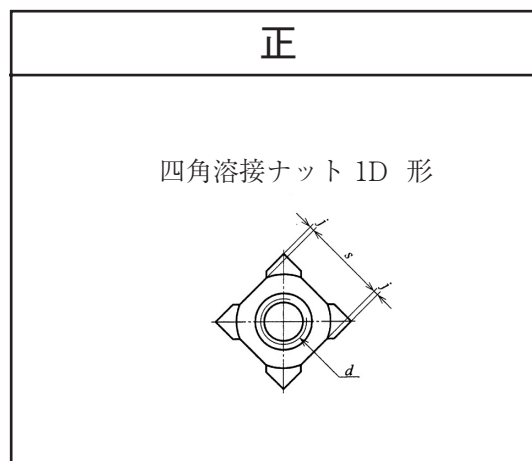
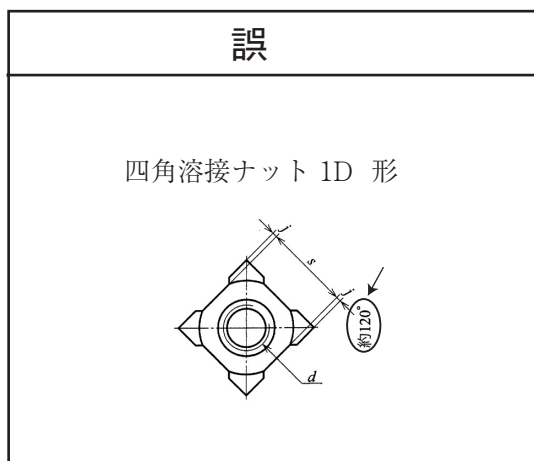
## 正誤表

★第一部・130ページ、ちょうボルトの記号に間違いがありましたので訂正いたします。

誤															
ねじの呼び $d$	$d_k$	$y_a$	$d_b$	$k_c$	$k_c$		$d_a$		$y_a$	$y_b$	$c_1$	$u$	保証トルクの区分 N・m		
	最小	最大	約	最小	基準 寸法	許容差	基準 寸法	許容差	最大	最大		約	A <sup>0</sup>	B <sup>0</sup>	—

正															
ねじの呼び $d$	$d_k$	$y_a$	$d_b$	$k_c$	$d_a$		$k$		$y_a$	$y_b$	$c_1$	$u$	保証トルクの区分 N・m		
	最小	最大	約	最小	基準 寸法	許容差	基準 寸法	許容差	最大	最大		約	A <sup>0</sup>	B <sup>0</sup>	—

★第一部・149ページ、四角溶接ナット ID 形の図に間違いがありましたので訂正いたします。



# ちょうボルト

Wing bolts

JIS B 1184 : 2010

抜粋

1種



翼端は半円形とする。

2種

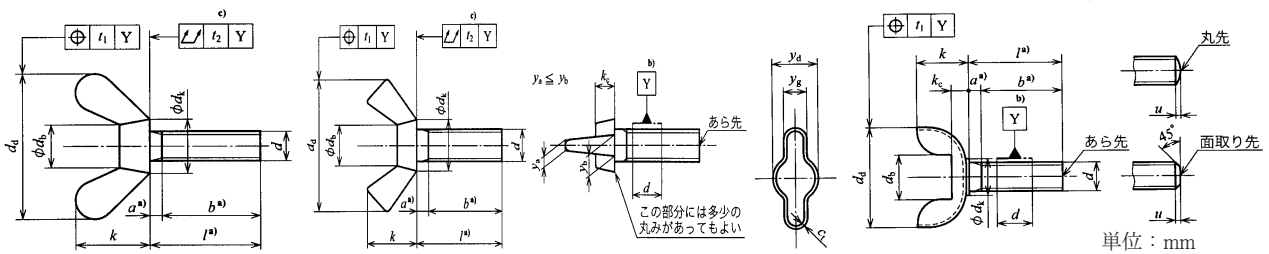


翼端は角形とする。

3種



翼端は規定しない。



単位：mm

ねじの呼び <i>d</i>	<i>d<sub>k</sub></i>	<i>y<sub>d</sub></i>	<i>d<sub>b</sub></i>	<i>k<sub>c</sub></i>	<i>d<sub>a</sub></i>		<i>k</i>		<i>y<sub>a</sub></i>	<i>y<sub>b</sub></i>	<i>c<sub>1</sub></i>	保証トルクの区分 N・m												
	最小	最大	約	最小	基準 寸法	許容差	基準 寸法	許容差	最大	最大		約	A <sup>a)</sup>	B <sup>b)</sup>	—									
1種	● M 2	4	3	2	12	± 1.5	6	± 1.5	2.5	3	0.4	0.2	0.15	—										
	● M 2.2											0.29	0.2	—										
	● M 2.5											0.45	0.39	0.29	—									
	● M 3	5	4	3	16	± 1.5	8	± 1.5	2.5	3	0.6	0.69	0.49	—										
	● M 4											0.8	1.57	1.08	—									
	● M 5	8.5	7	5	25	± 1.5	12	± 1.5	3.5	4.5	0.9	3.14	2.16	—										
	M 6											1	5.39	3.92	—									
	M 8											1.2	12.7	8.83	—									
	M 10	18	15	10	50	± 2	25	± 2	5.5	6.5	1.5	25.5	17.7	—										
	● M 12											22	18	12	60	± 2	30	± 2	7	8	45.1	31.4	—	
	● (M 14)																				71.6	50.0	—	
	● M 16	26	22	14	70	± 2.5	35	± 2	8	9	2	113	78.5	—										
	● (M 18)											157	108	—										
	● *M 20	34	28	18	90	± 2.5	45	± 2	9	11	2.5	216	147	—										
● (M 22)	38											32	20	100	± 2.5	50	± 2	10	12	294	206	—		
● *M 24																				43	36	22	112	± 2.5
2種	● M 3	6.5	4	3	17	± 1.5	9	± 1.5	3	4	0.6	0.69	0.49	—										
	● M 4											0.8	1.57	1.08	—									
	● M 5											0.9	3.14	2.16	—									
	M 6	10	7	4.5	27	± 1.5	13	± 1.5	4	5	1	5.39	3.92	—										
	M 8											1.2	12.7	8.83	—									
	M 10	16	12	7.5	36	± 2	18	± 2	5.5	6.5	1.5	25.5	17.7	—										
	● M 12											20	16	9	48	± 2	23	± 2	7	8	45.1	31.4	—	
	● (M 14)																				71.6	50.0	—	
	● M 16	27	22	12	68	± 2	35	± 2	8	9	2.5	113	78.5	—										
	● (M 18)											157	108	—										
	● *M 20	216	147	—																				
3種	M 4	7	12	7	2.5	21	± 1	8.5	± 1	0.8	0.8	—	—	1.08										
	M 5											8.5	13	8	3	23	± 1	10.5	± 1.5	1	0.9	—	—	2.16
	M 6	10.5	15	9	3.5	27	± 1.5	11.5	± 1.5	1	1	—	—	3.92										
	M 8											13	17	11	5	31	± 1.5	15	± 1.5	1.2	1.2	—	—	8.83
	● M 10											16	20	13	6	36	± 1.5	18	± 1.5	1.5	1.5	—	—	17.7

ねじの呼びに括弧、又は \* を付けたものは、できるだけ用いない。転造ねじの場合は、ねじの呼び M 8 以下のねじ先はあら先とし、M 10 以上は面取り先とする。ただし、切削ねじの場合は、面取り先又は丸先とする。

注<sup>a)</sup> 1種及び2種の保証トルク A は、通常、頭部の材料が炭素鋼、鋼鍛鉄、ステンレス鋼などのものに適用する。

注<sup>b)</sup> 1種及び2種の保証トルク B は、鋳鉄、銅合金、亜鉛合金などのものに適用する。

⑧ 頭部の形状及び製造方法は、1種及び2種は特に規定はしないが、3種は板のプレス加工による。

# 溶接ナット

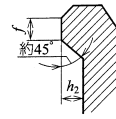
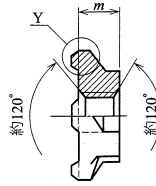
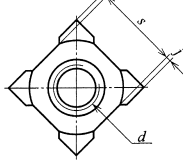
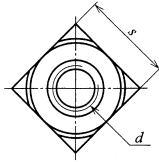
JIS B 1196 : 2010

抜粋

Weld nuts

四角溶接ナット 1C 形

四角溶接ナット 1D 形



Y部詳細

単位：mm

ねじの呼び (d)		外形					溶接突起部 <sup>a)</sup>				(参考) 相手板穴直径	
並目	細目	S		m			h <sub>2</sub>		f	j	基準寸法	許容差
		基準寸法	許容差 (h 14)	強度区分 5 用の 基準寸法	強度区分 8 用の 基準寸法	許容差 (h 14)	基準寸法	許容差				
M 4	—	8	0 -0.36	3.2	4	0 -0.30	1	0 -0.2	0.3 ~ 1.5	0.3 ~ 0.5	5	+0.3 0
M 5	—	9		4	5						6	
M 6	—	10		5	6						7	
M 8	M 8×1	12	0 -0.43	6.5	7.5	0 -0.36	1.2	0.5 ~ 2	0.5 ~ 1	9		
M 10	M 10×1 M 10×1.25	14		8	10					11		
M 12	M 12×1.25 M 12×1.5	17		10	12					13		

注記 ナット下面のねじ部面取りは、その直径が約 (ねじの呼び径 + 1 mm) となるようにし、上面のねじ部面取りは、その直径がねじの谷の径よりわずかに大きい程度がよい。

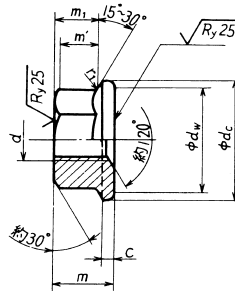
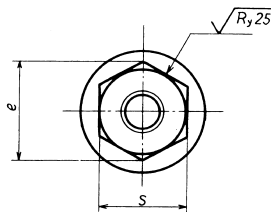
注<sup>a)</sup> 1個のナットにおいて、溶接突起部を含む高さ (m + h<sub>2</sub>) の最大値と最小値の差は、0.15 mm以下とし、溶接突起部の幅 (f) の最大値と最小値の差は、0.7 mm以下とする。

注<sup>b)</sup> この許容差は基準寸法 12 mmに対するもので、基準寸法 10 mmの許容差は<sup>0</sup><sub>-0.36</sub> とする。

## 附属書 1 (規定) ISO 4161 及び ISO 10663 によらない フランジ付き六角ナット

JIS B 1190 : 2005

抜粋



単位：mm

ねじの呼び (d)		S		e	dc	dw	m		m <sub>1</sub>	c	r <sub>1</sub>	m <sub>w</sub> <sup>(5)</sup>
並目	細目	基準寸法	許容差	最小	最大	最小	基準寸法	許容差	最小	最小	最大	最小
		M 4	—	7	0 -0.2	7.74	10.5	7.5	4.2	-0.75	2.4	0.6
M 5	—	8	8.87	12		9	5	3	0.7		0.7	2.0
M 6	—	10	11.05	14		11	6	3.6	0.8		0.8	2.3
M 8	M 8×1	12	0 -0.25	13.25	17.5	14.5	8	-0.90	4.8	1.0	1.1	3.1
M 10	M 10×1.25	14		15.51	21	18	10		6	1.2	1.4	3.9
M 12	M 12×1.25	17		18.90	25	22	11.5		7.2	1.4	1.6	4.7
(M 14)	(M 14×1.5)	19	0 -0.35	21.10	29	26	13.5	-1.1	8.4	1.6	1.8	5.5
M 16	M 16×1.5	22		24.49	33	30	15		9.6	1.8	2.0	6.2

ねじの呼び径	S		e	dc	dw	m		m <sub>1</sub>	c	r <sub>1</sub>	m <sub>w</sub>
	基準寸法	許容差	最小	最大	最小	基準寸法	許容差	最小	最小	最大	最小
6, 10, 12, 14	それぞれのナットに対して、一段大きいねじの呼び (d) の各部寸法及び許容差を適用する。										
8	13	-0.25	14.38	21	18	10	-0.9	6	1.2	1.4	3.9
16	24	-0.35	26.75	36	33	17	-1.1	10.8	2.0	2.2	7.0

注<sup>(5)</sup> m<sub>w</sub>は、六角の対角部に、この表で規定する e の最小値以上の寸法が存在する高さとする。

備考 ねじの呼びに括弧を付けたものは、なるべく用いない。