ねじ	ピッチ	下穴	バインド		TP		ナベ		サラ		丸サラ		六角ボルト			セムス		キャップスクリュー		長さ
			D	H	D	H	D	H	D	H	D	H	D	対辺	H	D	H	D	H	4 5 6 8 10 12 14 16 20 25 30 35 40 45 50
M2	0.4	1.6	4.3	1.2	5	1.7	3.5	1.3	4	1.2	4	1.6				4.3	1.6			
M2.5	0.45		5.3	1.5			4.5	1.7	5	1.45	5	2				6	2.5			
M2.6	0.45	2.15	5.5	1.6	6.5	2.1	4.5	1.7	5.2	1.5	5.2	2.1				8	3.4			
M3	0.5	2.4	6.3	1.9	8	2.5	5.5	2	6	1.75	6	2.45	6.4	5.5	2	10	4.3	5.5	3	
M4	0.7	3.25	8.3	2.5	10	3.2	7	2.6	8	2.3	8	3.2	8.1	7	2.8	11.5	5.5	7	4	
M5	0.8	4.1	10.3	3.1	12	4	9	3.3	10	2.8	10	4	9.2	8	3.5	15.5	6.8	8.5	5	
M6	1.0	5.0	12.4	3.7			10.5	3.9	12	3.4	12	3.4	11.5	10	4			10	6	
M8	1.25	6.8	16.4	4.8			14	5.2	16	4.4	16	4.4	15	13	5.5			13	8	
M10	1.5	8.5											19.6	17	7			16	10	
M12	1.75	10.2											21.9	19	8			18	12	

丸長穴

3H10×6

3.5×6

3H10×10

3.5×10

4H10×6

4.5×6

4H10×10

4.5×10

座金	ばね座金		小型丸W		みがき丸W	
	t	D	t	D	t	D
2	0.5	4.4	0.3	4.3	0.3	5
2.5	0.6	5.2	0.5	5	0.5	6.5
3	0.7	5.9	0.5	6	0.5	7
4	1	7.6	0.8	8	0.8	9
5	1.3	9.2	1	10	1	10
6	1.5	12.2	1.6	11.5	1.6	12.5
8	2	15.4	1.6	15.5	1.6	17
10	2.5	18.4	2	18	2	21
12	3	21.5	2.5	21	2.5	24
16	4	28	3	28	3	30

ピン	平行ピン / スプリングピン	3 4 5 6 8 10 12 14 16 18 20 22 25 28 32 36 40 45 50 56 63 70 80
1		
1.2		
1.6		
2		
2.5		
3		
4		
5		
6		
8		

セットスクリュー	長さ	3 4 5 6 8 10 12 14 16 18 20 22 25
M3		
M4		
M5		
M6		

切削ローレット加工（P/3.14=m）	
P （ピッチ）	m （モジュール）
0.3	0.1
0.4	0.13
0.5	0.16
0.6	0.2
0.8	0.25
1.0	0.3

E型止輪	軸直径		溝径公差	溝幅		Eリング外径
1.5	2	2.5	$^{+0.06}_{0}$	0.5	$^{+0.05}_{0}$	4
2	2.5	3.2				5
3	4			0.7		7
4	5	7	$^{+0.075}_{0}$		$^{+0.1}_{0}$	9
5	6	8				11
6	7	9		0.9		12
7	8	11	$^{+0.09}_{0}$			14
8	9	12				16
9	10	14				18
10	11	15		1.15		20
12	13	18	$^{+0.11}_{0}$		$^{+0.14}_{0}$	23
15	16	24		1.75		29
19	20	31	$^{+0.13}_{0}$			37
24	25	38		2.2		44

六角ナット	D	対辺	H
M2	4.6	4	1.6
M2.5	5.8	5	2
M2.6	5.8	5	2
M3	6.4	5.5	2.4
M4	8.1	7	3.2
M5	9.2	8	4
M6	11.5	10	5
M8	15	13	6.5
M10	19.6	17	8
M12	21.9	19	10
M16	27.7	24	13
M20	34.6	30	16
M24	41.6	36	19
M30	53.1	46	24

C型止輪	溝直径		溝幅		リング外径
10	9.6	$^{0}_{-0.09}$	1.15	$^{+0.14}_{0}$	17
12	11.5	$^{0}_{-0.11}$			19
14	13.4				22
16	15.2				24
18	17		1.35		28
20	19	$^{0}_{-0.21}$			12
22	21				31
25	23.9				35
28	26.6		1.75		38
30	28.6				40
32	30.3	$^{0}_{-0.25}$			43
35	33				46
40	38		1.95		53
45	42.5				58
50	47		2.2		64

カシメ脚	カシメ座グリ径	
φ2	90° φ1.6	脚径－穴径 g9-H9 脚長は板厚＋d／10 出張不可は－0.1
φ3	90° φ2.4	
φ4	90° φ3.2	
φ5	90° φ4	

タップ加工と最小板厚

M2	1.0
M2.6	1.2
M3	1.5
M4	2.0
M5	2.4

バーリング加工表記例： M3BR

表面処理
- 亜鉛光沢ユニクロメート：Zn-CM1
- ニッケルメッキ：Ni
- 黒染：B
- 黒アルマイト：BA
- 白アルマイト：WA
- サンドブラスト：SB

熱処理記号
- HQT：焼入れ焼戻し
- HNT-G：ガス窒化
- HQI-HT：高周波焼入れ焼戻し