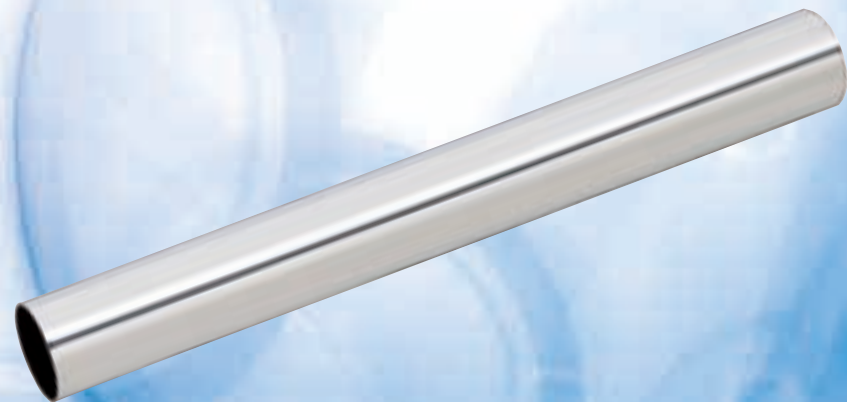
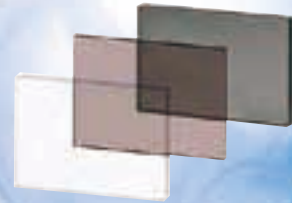


TECHNICAL DATA 技術データ

● 国際単位系 SI	1759
● 量記号・単位記号・化学記号及び元素記号	1761
● 体積・重量の求め方/材料の物理的性質	1761
● 面積・重心・断面二次モーメントの計算	1762
● 各種加工法による粗さの範囲	1763
● 幾何公差の図示方法	1764
● ばねの計算	1765
● 技術データ	
- コイルスプリングの使用法と注意点 -	1767
- 加工寸法の普通許容差 -	1768
- はめあい選択の基礎 -	1769
- 寸法公差及びはめあい -	1769
- 常用するはめあいの寸法公差(軸) -	1770
- 常用するはめあいの寸法公差(穴) -	1770
- 表面粗さ -	1771
- 製図一面の肌の図示方法 -	1772
- 硬さ換算表 -	1773
- メートル並目ねじ -	1774
- メートル細目ねじ -	1775
- 管用テーパねじ -	1776
- 六角穴付ボルト -	1777
- ボルトの適正締付軸力/適正締付トルク -	1779
- ボルト・スクリュープラグ・ノックピンの強度 -	1780
- 六角穴付止めねじ・平先 -	1781
- 六角ボルト -	1782
- 六角ナット -	1783
- 割りピン -	1783
- スプリングピン -	1784
- E形止め輪 -	1784
- C形止め輪 -	1785
- 沈みキー及びキー溝 -	1787
● 材料	
- 種類と用途 -	1789
- 表面処理の種類と外観色 -	1792
- 焼入れと硬さの試験法の種類 -	1793
- 標準材料寸法表 -	1794
● 材料に関するJISと関連外国規格との比較表	1796
● 鋼材ブランド対照表	1798
● 主な鋼材の硬度と対応工具表	1798



1. 国際単位系 (SI) とその使い方

1-1. 適用範囲 この規格は、国際単位系 (SI) 及び国際単位系による単位の用い方並びに国際単位系による単位と併用する単位及び併用してよい単位について規定する。

1-2. 用語と定義 この規格の中で用いる主な用語とその定義は、次による。

- (1) 国際単位系 (SI) 国際度量衡総会で採用され勧告された一貫した単位系。基本単位、補助単位及びそれらから組立てられる組立単位並びにそれらの10の整数乗倍からなる。SIは、国際単位系の略称である。
- (2) SI 単位 国際単位系 (SI) 中の基本単位、補助単位及び組立単位の総称。
- (3) 基本単位 表1に示すものを基本単位とする。
- (4) 補助単位 表2に示すものを補助単位とする。

表1 基本単位

量	単位の名称	単位記号	定義
長さ	メートル	m	メートルは、 $\frac{1}{299\,792\,458}$ 秒の時間に光が真空中を伝わる行程の長さ。
質量	キログラム	kg	キログラムは、(重量でも力でもない) 質量の単位であって、それは国際キログラム原器の質量に等しい。
時間	秒	s	秒は、セシウム133の原子の基底状態の二つの超微細準位の間の遷移に対応する放射の9 192 631 770周期の継続時間。
電流	アンペア	A	アンペアは、真空中に1メートルの間隔で平行に置いた、無限に小さい円形断面積を有する無限に長い2本の直線状導体のそれぞれを流れ、これらの導体の長さ1メートルごとに 2×10^{-7} ニュートンの力を及ぼし合う不変の電流。
熱力学温度	ケルビン	K	ケルビンは、水の三重点の熱力学温度の $\frac{1}{273.16}$ 。
物質量	モル	mol	モルは、0.012キログラムの炭素12の中に存在する原子の数と等しい数の要素粒子 ⁽¹⁾ 又は要素粒子の集合体(組成が明確にされたものに限る)で構成された系の物質量とし、要素粒子又は要素粒子の集合体を特定して使用する。
光度	カンデラ	cd	カンデラは、周波数 540×10^{12} ヘルツの単色放射を放出し、所定の方向におけるその放射強度が $\frac{1}{683}$ ワット毎ステラジアンである光源の、その方向における光度。

注(1) ここでいう要素粒子とは、原子、分子、イオン、電子、その他の粒子。

表2 補助単位

量	単位の名称	単位記号	定義
平面角	ラジアン	rad	ラジアンは、円の周上でその半径の長さに等しい長さの弧を切り取る2本の半径の間に含まれる平面角。
立体角	ステラジアン	sr	ステラジアンは、球の中心を頂点とし、その球の半径を一边とする正方形の面積と等しい面積をその球の表面上で切り取る立体角。

(5) 組立単位 基本単位及び補助単位を用いて代数的な方法で(乗法・除法の数学記号を使って)表わされる単位を組立単位とする。なお、固有の名称をもつ組立単位は、表3のとおりとする。

例：基本単位から出発して表される組立単位の例

量	組立単位	
	名称	記号
面積	平方メートル	m ²
体積	立方メートル	m ³
速度	メートル毎秒	m/s
加速度	メートル毎秒毎秒	m/s ²
波数	毎メートル	m ⁻¹
密度	キログラム毎立方メートル	kg/m ³
電流密度	アンペア毎平方メートル	A/m ²
磁界の強さ(物質量の)濃度	アンペア毎メートル	A/m
比体積	モル毎立方メートル	mol/m ³
輝度	立方メートル毎キログラム	m ³ /kg
	カンデラ毎平方メートル	cd/m ²

表3 固有の名称をもつ組立単位

量	組立単位		基本単位若しくは補助単位による組立方又は他の組立単位による組立方
	名称	記号	
周波数	ヘルツ	Hz	1 Hz = 1 s ⁻¹
力	ニュートン	N	1 N = 1 kg · m/s ²
圧力、応力	パスカル	Pa	1 Pa = 1 N/m ²
エネルギー、仕事、熱量	ジュール	J	1 J = 1 N · m
仕事率、工率、動力、電力	ワット	W	1 W = 1 J/s
電荷、電気量	クーロン	C	1 C = 1 A · s
電位、電位差、電圧、起電力	ボルト	V	1 V = 1 J/C
静電容量、キャパシタンス	ファラド	F	1 F = 1 C/V
電気抵抗	オーム	Ω	1 Ω = 1 V/A
コンダクタンス	ジーメンズ	S	1 S = 1 Ω ⁻¹
磁束	ウェーバ	Wb	1 Wb = 1 V · s
磁束密度、磁気誘導	テスラ	T	1 T = 1 Wb/m ²
インダクタンス	ヘンリー	H	1 H = 1 Wb/A
セルシウス温度	セルシウス度	°C	1 °C = (t+273.15) K
光束	ルーメン	lm	1 lm = 1 cd · sr
照度	ルクス	lx	1 lx = 1 lm/m ²
放射能	ベクレル	Bq	1 Bq = 1 s ⁻¹
吸収線量	グレイ	Gy	1 Gy = 1 J/kg
線量当量	シーベルト	Sv	1 Sv = 1 J/kg

1-3. SI単位の10の整数乗倍

(1) 接頭語 SI単位の10の整数乗倍を構成するための倍数、接頭語の名称及び接頭語の記号は、表4による。

表4 接頭語

単位の乗せられる倍数	接頭語		単位の乗せられる倍数	接頭語		単位の乗せられる倍数	接頭語	
	名称	記号		名称	記号		名称	記号
10 ¹⁸	エクサ	E	10 ²	ヘクト	h	10 ⁻⁹	ナノ	n
10 ¹⁵	ペタ	P	10 ¹	デカ	da	10 ⁻¹²	ピコ	p
10 ¹²	テラ	T	10 ⁻¹	デシ	d	10 ⁻¹⁵	フェムト	f
10 ⁹	ギガ	G	10 ⁻²	センチ	c	10 ⁻¹⁸	アト	a
10 ⁶	メガ	M	10 ⁻³	ミリ	m			
10 ³	キロ	k	10 ⁻⁶	マイクロ	μ			

2. SI単位への切換えで問題となる単位の換算率表

(太線で囲んである単位がSIによる単位である。)

	N	dyn	kgf
力	1	1×10 ⁵	1.019 72×10 ⁻¹
	1×10 ⁻⁵	1	1.019 72×10 ⁻⁶
	9.806 65	9.806 65×10 ⁵	1

	Pa · s	cP	P
粘度	1	1×10 ³	1×10
	1×10 ⁻³	1	1×10 ⁻²
	1×10 ⁻¹	1×10 ²	1

注) 1P=1dyn · s/cm²=1g/cm · s
1Pa · s=1N · s/m², 1cP=1mPa · s

	Pa又はN/m ²	MPa又はN/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²
応力	1	1×10 ⁻⁶	1.019 72×10 ⁻⁷	1.019 72×10 ⁻⁵
	1×10 ⁶	1	1.019 72×10 ⁻¹	1.019 72×10
	9.806 65×10 ⁶	9.806 65	1	1×10 ²
	9.806 65×10 ⁴	9.806 65×10 ⁻²	1×10 ⁻²	1

	m ² /s	cSt	St
動粘度	1	1×10 ⁶	1×10 ⁴
	1×10 ⁻⁶	1	1×10 ⁻²
	1×10 ⁻⁴	1×10 ²	1

注) 1St=1cm²/s, 1cSt=1mm²/s

注) 1Pa=1N/m², 1MPa=1N/mm²

	Pa	kPa	MPa	bar	kgf/cm ²	atm	mmHg ₀	mmHg又はTorr
圧力	1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻⁶	1×10 ⁻⁵	1.019 72×10 ⁻⁵	9.869 23×10 ⁻⁶	1.019 72×10 ⁻¹	7.500 62×10 ⁻³
	1×10 ³	1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻²	1.019 72×10 ⁻²	9.869 23×10 ⁻³	1.019 72×10 ²	7.500 62
	1×10 ⁶	1×10 ³	1	1×10	1.019 72×10	9.869 23	1.019 72×10 ⁵	7.500 62×10 ³
	1×10 ⁹	1×10 ⁶	1×10 ⁻¹	1	1.019 72	9.869 23×10 ⁻¹	1.019 72×10 ⁴	7.500 62×10 ²
	9.806 65×10 ⁴	9.806 65×10	9.806 65×10 ⁻²	9.806 65×10 ⁻¹	1	9.678 41×10 ⁻¹	1×10 ⁴	7.355 59×10 ²
	1.013 25×10 ⁶	1.013 25×10 ²	1.013 25×10 ⁻¹	1.013 25	1.033 23	1	1.033 23×10 ⁴	7.600 00×10 ²
	9.806 65	9.806 65×10 ⁻³	9.806 65×10 ⁻⁶	9.806 65×10 ⁻⁵	1×10 ⁻⁴	9.678 41×10 ⁻⁵	1	7.355 59×10 ⁻²
	1.333 22×10 ²	1.333 22×10 ⁻¹	1.333 22×10 ⁻⁴	1.333 22×10 ⁻³	1.359 51×10 ⁻³	1.315 79×10 ⁻³	1.359 51×10	1

注) 1Pa=1N/m²

	J	kWh	kgf · m	kcal
仕事・エネルギー・熱量	1	2.777 78×10 ⁻⁷	1.019 72×10 ⁻¹	2.388 89×10 ⁻⁴
	3.600 ×10 ⁶	1	3.670 98×10 ⁵	8.600 0 ×10 ²
	9.806 65	2.724 07×10 ⁻⁶	1	2.342 70×10 ⁻³
	4.186 05×10 ³	1.162 79×10 ⁻³	4.268 58×10 ²	1

注) 1J=1W · s, 1J=1N · m

	W	kgf · m/s	PS	kcal/h
仕事率・工率・動力・熱流	1	1.019 72×10 ⁻¹	1.359 62×10 ⁻³	8.600 0 ×10 ⁻¹
	9.806 65	1	1.333 33×10 ⁻²	8.433 71
	7.355 ×10 ²	7.5 ×10	1	6.325 29×10 ²
	1.162 79	1.185 72×10 ⁻¹	1.580 95×10 ⁻³	1

注) 1W=1J/s, PS: 仏馬力

	W/(m · K)	kcal/(h · m · °C)
熱伝導率	1	8.600 0×10 ⁻¹
	1.162 79	1

	W/(m ² · K)	kcal/(h · m ² · °C)
熱伝達係数	1	8.600 0×10 ⁻¹
	1.162 79	1

	J/(kg · K)	kcal/(kg · °C)
比熱	1	2.388 89×10 ⁻⁴
	4.186 05×10 ³	1

■ギリシャ文字

Table with 4 columns: 大文字, 小文字, 読み方, 通常の用途. Lists Greek letters and their uses in engineering and science.

備考 特に(大文字)としたもの以外は小文字

■金属材料の物理的性質

Table with 5 columns: 材質, 比重, 熱膨張係数, 縦弾性係数, 横弾性係数. Lists properties for various materials like steel, aluminum, and copper.

■体積の求め方

Table with 8 columns showing volume formulas for various shapes: 截頭円柱, 角すい, 球冠, 楕円体, 楕円環, 交叉円柱, 中空円柱(管), 截頭角すい, 球分, 円環, 円すい, 球, 球帯, 楕形, 重量の求め方. Includes diagrams and formulas for each.

■元素の名称と記号

Table with 3 columns: 原子番号, 元素名, 元素記号. Lists elements from Hydrogen (1) to Oganesson (118).

備考 この表は、ISO 31/8-1980(物理化学及び分子物理学の量と単位)の付属書A(元素の名称と記号)及びISO 31/9-1980(原子物理学及び核物理学の量と単位)の付属書C(放射性核種の名称と記号)による。

■重量の求め方

重量W[g]=体積[cm³]×比重. Example calculation for a cylinder with diameter φ16 and length L=50mm.

Large table with 5 columns: 断面, A, e, I, Z=I/e. Contains diagrams and formulas for various cross-sections like rectangles, circles, triangles, and complex shapes.

A: 断面積 e: 重心の距離 I: 断面二次モーメント Z=I/e: 断面係数

算術平均粗さ Ra		0.025	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100		
従来の粗さ表記	最大高さ Rmax.	0.1 -S	0.2 -S	0.4 -S	0.8 -S	1.6 -S	3.2 -S	6.3 -S	12.5 -S	25 -S	50 -S	100 -S	200 -S	400 -S		
	基準長さの標準値 (mm)	0.25			0.8			2.5			8			25		
	仕上げ記号	▽▽▽▽			▽▽			▽			-					
加工法	鍛造								精密							
	鑄造								精密							
	ダイカスト															
	熱間圧延															
	冷間圧延															
	引抜き															
	押出し															
	タンプリング															
	砂吹き															
	転造															
	正面フライス削り							精密								
	平削り															
	彫削り(立削りを含む)															
	フライス削り							精密								
	精密中グリ															
	ヤスリ仕上							精密								
	丸削り				精密			上		中					荒	
	中グリ							精密								
	キリモミ															
	リーマ通シ							精密								
	ブローチ削り							精密								
	シェービング															
	研削				精密			上		中					荒	
	ホーン仕上				精密											
	超仕上			精密												
バフ仕上				精密												
ペーパー仕上				精密												
ラップ仕上			精密													
液体ホーニング				精密												
パニシ仕上																
ローラ仕上																
放電型彫																
ワイヤーカット放電																
化学研磨								精密								
電解研磨				精密												

■ 幾何公差の種類とその記号

公差の種類	記号	公差域の定義	図示例と解釈
真直度公差	—	公差域を示す数値の前に、記号φが付いている場合には、この公差域は直径tの円筒の中の領域である。	円筒の直径を示す寸法に公差記入枠が結ばれている場合には、その円筒の軸線は、直径0.08mmの円筒内になければならない。
平面度公差	▭	公差域は、だけ離れた二つの平行な平面の間に挟まれた領域である。	この表面は、0.08mmだけ離れた二つの平行な平面の間になければならない。
真円度公差	○	対象としている平面内での公差域は、だけ離れた二つの同心円の間の領域である。	任意の軸直角断面における外周は、同一平面上で0.1mmだけ離れた二つの同心円の間になければならない。
円筒度公差	⊘	公差域は、だけ離れた二つの同軸円筒面の間の領域である。	対象としている面は、0.1mmだけ離れた二つの同軸円筒面の間になければならない。
線の輪郭度公差	⌒	公差域は、理論的に正しい輪郭線上に中心をおく、直径の円がつくる二つの包絡線の間に挟まれた領域である。	投影面に平行な任意の断面で、対象としている輪郭は、理論的に正しい輪郭をもつ線の上に中心をおく直径0.04mmの円がつくる二つの包絡線の間になければならない。
面の輪郭度公差	⌒	公差域は、理論的に正しい輪郭面上に中心をおく、直径の球がつくる二つの包絡面の間に挟まれた領域である。	対象としている面は、理論的に正しい輪郭をもつ面の上に中心をおく、直径0.02mmの球がつくる二つの包絡面の間になければならない。
平行度公差	∥	公差域は、データム平面に平行で、tだけ離れた二つの平行な平面の間に挟まれた領域である。	指示線の矢で示す面は、データム平面Aに平行で、かつ、指示線の矢の方向に0.01mmだけ離れた二つの平面の間になければならない。
直角度公差	⊥	公差を示す数値の前に記号φが付いている場合には、この公差域は、データム平面に垂直な直径tの円筒の中の領域である。	指示線の矢で示す円筒の軸線は、データム平面Aに垂直な直径0.01mmの円筒内になければならない。
傾斜度公差	∠	公差域は、データム平面に対して指定された角度に傾き、互いにだけ離れた二つの平行な平面の間に挟まれた領域である。	指示線の矢で示す面は、データム平面Aに対して理論的に正確に40°傾斜し、指示線の矢の方向に0.08mmだけ離れた二つの平行な平面の間になければならない。
位置度公差	⊕	公差域は、対象としている点の理論的に正確な位置(以下、真位置という)を中心とする直径tの円の中又は球の中の領域である。	指示線の矢で示した点は、データム直線Aから60mm、データム直線Bから100mm離れた真位置を中心とする直径0.03mmの円の中になければならない。
同軸度公差 又は 同心度公差	◎	公差を示す数値の前に記号φが付いている場合には、この公差域は、データム軸直線と一致した軸線をもつ直径tの円筒の中の領域である。	指示線の矢で示した軸線は、データム軸直線Aを軸線とする直径0.01mmの円筒の中になければならない。
対称度	≡	公差域はデータム中心平面に対して対称に配置され、互いにだけ離れた二つの平行な平面の間に挟まれた領域である。	指示線の矢で示した中心面は、データム中心平面Aに対称に0.08mmの間隔をもつ、平行な二つの平面の間になければならない。
円周振れ公差	↗	公差域は、データム軸直線に垂直な任意の測定平面上でデータム軸直線と一致する中心をもち、半径方向にだけ離れた二つの同心円の間の領域である。	指示線の矢で示す円筒面の半径方向の振れは、データム軸直線A-Bに関して一回転させたときに、データム軸直線に垂直な任意の測定平面上で、0.1mmを超えてはならない。
全振れ公差	↗	公差域は、データム軸直線に一致する軸線をもち、半径方向にだけ離れた二つの同軸円筒面の間の領域である。	指示線の矢で示す円筒面の半径方向の全振れは、データム軸直線A-Bに関して円筒部分を回転させたときに、円筒表面上の任意の点で0.1mmを超えてはならない。

公差域の定義欄で用いている線は、次の意味を示している。
 太い実線又は破線：形体 細い一点鎖線：中心線 太い一点鎖線：データム
 細い二点鎖線：補足の投影面又は切断面 細い実線又は破線：公差域 太い二点鎖線：補足の投影面又は切断面への形体の投影

1. 計算

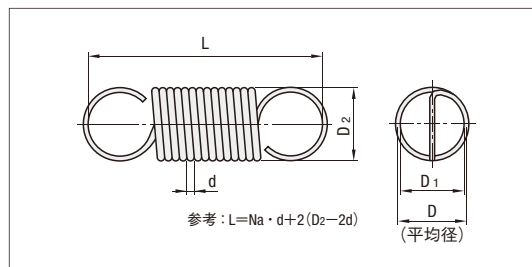
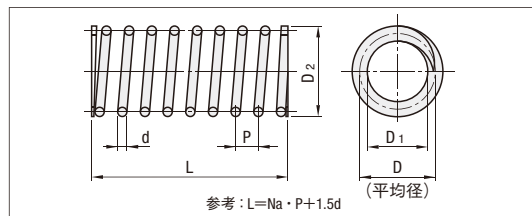
1.1 ばねの設計式に用いる記号

ばねの設計式に用いる記号は、表1による。

表1 記号の意味

記号	記号の意味	単位
d	材料の直径	mm
D ₁	コイル内径	mm
D ₂	コイル外径	mm
D	コイル平均径 = $\frac{D_1+D_2}{2}$	mm
N _t	総巻数	—
N _a	有効巻数	—
L	自由高さ(長さ)	mm
H _s	密着高さ	mm
p	ピッチ	mm
P _i	初張力	N[kgf]
c	ばね指数 $c = \frac{D}{d}$	—
G	横弾性係数	N/mm ² {kgf/mm ² }
P	ばねにかかる荷重	N[kgf]
δ	ばねのたわみ	mm
k	ばね定数	N/mm{kgf/mm}
τ ₀	ねじり応力	N/mm ² {kgf/mm ² }
τ	ねじり修正応力	N/mm ² {kgf/mm ² }
τ _i	初応力	N/mm ² {kgf/mm ² }
χ	応用修正係数	—
f	振動数	Hz
U	ばねに蓄えられるエネルギー	N·mm{kgf·mm}
ω	材料の単位体積当たり質量	kg/mm ³
W	ばねの運動部分の質量	kg
g	重力の加速度 (1)	mm/s ²

注 (1) 計量法では、重力の加速度を9806.65mm/s²としている。



1.2 ばねの設計に用いる基本式

1.2.1 圧縮ばね及び初張力がない引張ばねの場合

$$\delta = \frac{8NaD^3P}{Gd^4} \dots (1) \quad \tau = \chi\tau_0 \dots (5)$$

$$k = \frac{P}{\delta} = \frac{Gd^4}{8NaD^3} \dots (2) \quad d = \sqrt[3]{\frac{8DP}{\pi\tau_0}} = \sqrt[3]{\frac{8\chi DP}{\pi\tau}} \dots (6)$$

$$\tau_0 = \frac{8DP}{\pi d^3} \dots (3) \quad N_a = \frac{Gd^4\delta}{8D^3P} = \frac{Gd^4}{8D^3k} \dots (7)$$

$$\tau_0 = \frac{Gd\delta}{\pi NaD^2} \dots (4) \quad U = \frac{P\delta}{2} = \frac{k\delta^2}{2} \dots (8)$$

1.2.2 初張力がある引張ばねの場合 (ただし、P>P_i)

$$\delta = \frac{8NaD^3(P-P_i)}{Gd^4} \dots (1') \quad \tau = \chi\tau_0 \dots (5')$$

$$k = \frac{P-P_i}{\delta} = \frac{Gd^4}{8NaD^3} \dots (2')$$

$$\tau_0 = \frac{8DP}{\pi d^3} \dots (3')$$

$$\tau_0 = \frac{Gd\delta}{\pi NaD^2} + \tau_i \dots (4')$$

1.3 ばねの設計に考慮すべき事項

1.3.1 横弾性係数 ばねの設計に用いる横弾性係数Gの値は、表2によるのがよい。

表2 横弾性係数(G)

材 料	Gの値 N/mm ² {kgf/mm ² }	記 号
ばね鋼材	78×10 ³ {8×10 ³ }	SUP6,7,9,9A,10,11A,12,13
硬鋼線	78×10 ³ {8×10 ³ }	SW-B,SW-C
ピアノ線	78×10 ³ {8×10 ³ }	SWP
オイルテンパー線	78×10 ³ {8×10 ³ }	SWO,SWO-V,SWOC-V,SWOSC-V,SWOSM,SWOSC-B
ステンレス鋼線	SUS 302	SUS 302
	SUS 304	SUS 304
	SUS 304N1	SUS 304N1
	SUS 316	SUS 316
	SUS 631 J1	SUS 631 J1

1.3.2 有効巻数 ばねの設計に用いる有効巻数は、次による。

(1) 圧縮ばねの場合

$$N_a = N_t - (X_1 + X_2)$$

ここに、X₁, X₂: コイル両端部のそれぞれの座巻数

(a) コイル先端だけが、次の自由コイルに接している場合 [図2の(a) ~ (c)に相当する]

$$X_1 = X_2 = 1$$

したがって、N_a = N_t - 2

(b) コイル先端が、次のコイルに接しなくて、座巻部の長さ $\frac{3}{4}$ 巻の場合 [図2(e)及び(f)に相当する]は、

$$X_1 = X_2 = 0.75$$

したがって、N_a = N_t - 1.5

(2) 引張ばねの場合 引張りばねの有効巻数は、次による。

ただし、フック部を除く。

$$N_a = N_t$$

1.3.3 応用修正係数

ばね指数 c の値に対する応力修正係数は、次の式又は図1による。

$$\chi = \frac{4c-1}{4c-4} + \frac{0.615}{c} \dots (9)$$

図1 応力修正係数: χ

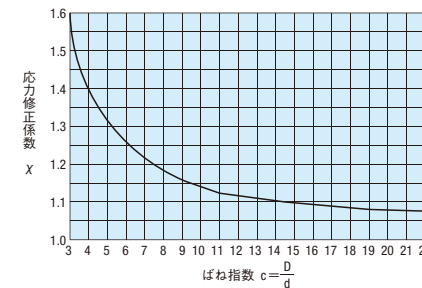
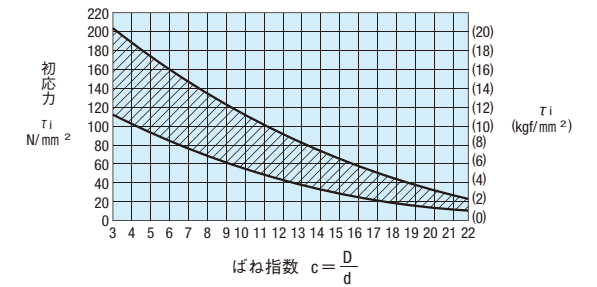


図3 初応力: τ_i (鋼線で成形された低温焼なまし前の値)



- ステンレス鋼線の場合は、鋼線の初応力の15%減とする。
- 成形後に低温焼なましを実施する場合は、上記で求めた値に対し、ピアノ線、硬鋼線などの鋼線で20~35%減、ステンレス鋼線で15~25%減とする。

参考 低温焼なまし前の初応力の値を図3から読み取る代わりに、次の経験式によって算出してよい。

$$\tau_i = \frac{G}{100c}$$

なお、この式を用いて初張力を算出する計算式の例を、次に示す。

(1) ピアノ線及び硬鋼線の場合 [G=78×10³N/mm²{8×10³kgf/mm²}]

$$\text{初応力 } \tau_i = \frac{G}{100c} \times 0.75 \text{ (0.75は、低温焼なまし実施による25\%減)}$$

$$\text{初張力 } P_i = \frac{\pi d^3}{8D} \tau_i = \frac{Gd^4}{255D^2} \times 0.75 = \frac{229d^4}{D^2} \left[\frac{24d^4}{D^2} \right]$$

(2) ステンレス鋼線の場合 [G=69×10³N/mm²{7×10³kgf/mm²}]

$$\text{初応力 } \tau_i = \frac{G}{100c} \times 0.8 \text{ (0.8は、低温焼なまし実施による20\%減)}$$

$$\text{初張力 } P_i = \frac{\pi d^3}{8D} \tau_i = \frac{Gd^4}{255D^2} \times 0.8 = \frac{216d^4}{D^2} \left[\frac{22d^4}{D^2} \right]$$

1.3.6 サージング

サージングを避けるために、ばねの固有振動数は、ばねに作用する加振源のすべての振動と共振するのを避けるように選ばなければならない。なお、ばねの固有振動数は、次の式によって算出する。

$$f = a \sqrt{\frac{kg}{W}} = a \sqrt{\frac{70d}{\pi NaD^2} \frac{G}{w}} \dots (13)$$

ここに、a = $\frac{i}{2}$: 両端自由又は固定の場合

$$a = \frac{2i-1}{4}: \text{一端固定で他端自由の場合 } i=1,2,3 \dots$$

鋼のG=78×10³N/mm²{8×10³kgf/mm²}、w=76.93×10⁻⁶N/mm³{7.85×10⁻⁶kgf/mm³}とし、ばね両端が自由又は固定とした場合、ばねの1次の固有振動数は、次の式によって算出する。

$$f_1 = 3.56 \times 10^5 \frac{d}{NaD^2} \dots (13')$$

1.3.7 その他考慮すべき事項

ばねの設計計算では、次に示す事項についても考慮しなければならない。

(1) **ばね指数** ばね指数が小さくなると局部応力が過大となり、また、ばね指数が大きい場合及び小さい場合は加工性が問題となる。したがって、ばね指数は、熱間で成形する場合には4~15、冷間で成形する場合には4~22の範囲で選ぶのがよい。

(2) **縦横比** 圧縮ばねの縦横比(自由高さと同径との比)は、有効巻数の確保のため0.8以上とし、更に、座屈を考慮して、一般的には0.8~4の範囲で選ぶのがよい。

(3) **有効巻数** 有効巻数は、3未満ではばね特性が不安定になるので、3以上とするのがよい。

(4) **ピッチ** ピッチが0.5Dを超えると、一般的に、たわみ(荷重)の増加に伴いコイル径が変化するため、基本式から求めた、たわみ及びねじり応力の修正が必要となるので、0.5D以下とする。なお、一般にピッチの推定は、次の略算式による。

$$p = \frac{L - H_s}{N_a} + d \dots (14)$$

1.3.4 密着高さ

ばねの密着高さは、一般に次の略算式によって算出する。ただし、圧縮ばねの密着高さは、一般には発注者は指定しない。

$$H_s = (N_t - 1)d + (t_1 + t_2) \dots (10)$$

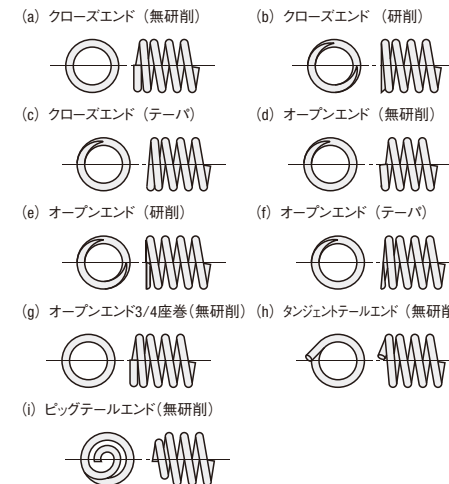
ここに、(t₁+t₂): コイル両端部のそれぞれの厚さの和

なお、両端部が図2の(b)、(c)、(e)及び(f)の圧縮ばねで、特に密着高さの指定を必要とするときは、次の式で求めた値を密着高さの最大値として指定するが、ばねの形状によっては、この値より大きくなることもあるので注意を要する。

$$H_s = N_t \times d_{max} \dots (11)$$

ここに、d_{max}: dの許容差の最大値をとった直径

図2 コイル端部形状



1.3.5 引張ばねの初張力

密着巻の冷間成形引張コイルばねには、初張力P_iが生じる。この場合の初張力は、次の式によって算出する。

$$P_i = \frac{\pi d^3}{8D} \tau_i \dots (12)$$

なお、ピアノ線、硬鋼線などの鋼線で密着巻に成形し、低温焼なましを行っていない場合の初応力τ_iは、図3の斜線の範囲内とする。ただし、鋼線以外の材質及び低温焼なましの実施によっては、図3の斜線の範囲内から読み取った初応力の値を、次のとおり修正する。

■ コイルスプリングの使用方法和注意点

ミスマスのコイルスプリング(丸線コイルスプリングは除く)は最適な断面形状の設計を随時行い、耐久性の向上に努めております。ご安心してご使用頂くために下記の注意点、避けていただきたい使用方法を十分にご注意ください。

①スプリングガイドなしでの使用

スプリングガイドなしで使用した場合、スプリングに座屈、胴曲がり等が発生し、曲がりの内側が局部的に高応力となり折損に至ります。必ずシャフト、外径ガイド等のスプリングガイドを使用してください。
*基本的には、内径側ガイドにて、シャフトは上面から下面に貫通して使用して頂くのが理想的です。

②スプリングの内径とシャフトについて

シャフトとのクリアランスが小さいと、シャフトによりスプリングの内径が摩耗して、摩耗部を起点として折損に至ります。また、シャフトとのクリアランスが大きいと座屈等の原因となります。シャフト径を内径より1.0mm程度に設定する事をお奨めします。
また、自由長の長いスプリング(自由長/外径が4以上のスプリング)は図-1のようにシャフトに段差をつけ、胴曲がり時の内径接触を避けてください。

③スプリングの外径とザグリ穴について

ザグリ穴とのクリアランスが小さいと、スプリングはたわむと外径側に膨らむため外径が拘束され、応力集中により折損に至ります。ザグリ穴径を外径より+1.5mm程度に設定する事をお奨めします。自由長の長いスプリングは、図-1のようなザグリ穴形状が理想的です。

④シャフト長さ・ザグリ穴深さが短い場合

ガイド長さが短いと、スプリングが座屈したときにガイド先端部が接触し、摩擦により折損に至ります。ガイド長さを初期設定高さ×1/2以上にされる事をお奨めします。またC3程度の面取りを施行してください。

⑤最大タワミ(30万回条件)を越えての使用(密着付近での使用)

30万回条件を越えて使用した場合、断面に計算以上の高応力が発生して折損に至ります。また、密着長付近では、有効巻部が徐々に密着していき、ばね定数が高くなるため図-2のように荷重線図が立ち上がるので、高応力が発生して折損に至ります。30万回条件を越えての使用はご注意ください。

⑥初期タワミなしでの使用

隙間があるとスプリングが上下に動き衝撃力が加わり、胴曲がりや座屈が発生します。初期タワミをとるとスプリングの上下面が安定します。

⑦スクラップ、異物を挟んだ状態での使用

異物が挟まれますとその部分は有効巻として作用しなくなり、図-3のようにそれ以外の部分がたわみ、実質的に有効巻が減少したのと同じようになり高応力が発生して折損に至ります。スクラップ、異物が入りこまないようご注意ください。

⑧取付面の平行度が悪い場所での使用

取付面の平行度が悪いと、スプリングに胴曲がりが発生し、曲がりの内側が局部的に高応力となり折損に至ります。また、図-4のように金型の平行度が悪い場合も、スプリングの曲がり、30万回条件を越える等により折損に至ります。30万回条件を越えないよう取付面の平行度を改善してください。

⑨スプリングを直列にしての使用

直列で使用した場合、図-5のようにスプリングが曲がり、場合によってはシャフト・ザグリ穴に乗り上げてしまい、①と同じ理由で折損に至ります。また、スプリングの荷重のばらつきにより、荷重の弱いスプリングが強いスプリングに負けてしまい(図-6)、弱いスプリングのたわみが増え耐久性の差や折損の原因となります。

⑩スプリングをダブルにしての使用

図-7のようにダブルで使用した場合、スプリングが座屈したとき、インナーがアウターの線間に入り込み(またはその逆)④と同じ理由で折損に至ります。

⑪スプリングを横にしての使用

スプリングを横に使用した場合、シャフトによりスプリングの内径が摩耗して、摩耗部を起点として折損に至ります。

ミスマス耐久試験条件

- ①スプリングガイド方式
シャフト貫通
シャフト径: dより1.0mm
- ②初期たわみ
1.0mm
- ③振幅
30万回条件値のたわみ量
- ④速度
180spm
*使用状況により、耐久回数は異なる場合があります。

図-1

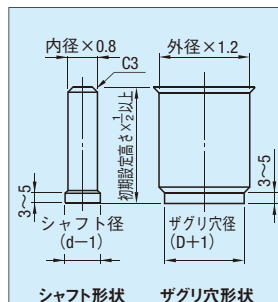


図-2

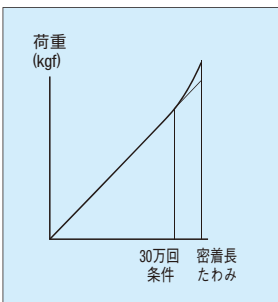


図-3

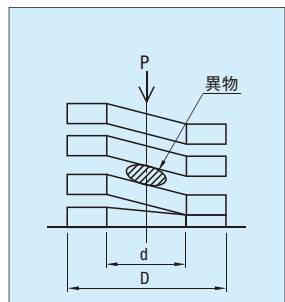


図-4

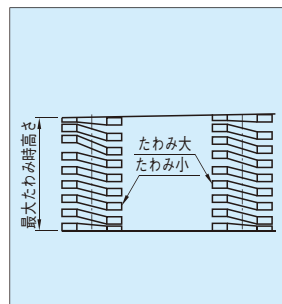


図-5

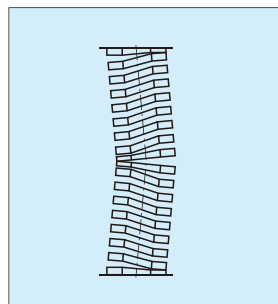


図-6

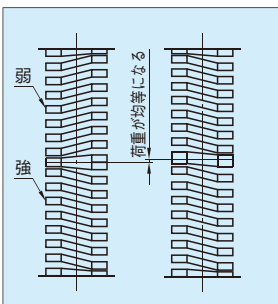
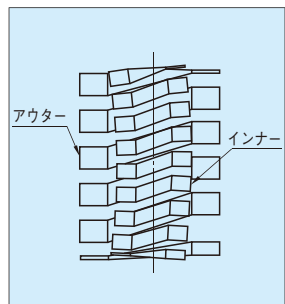


図-7



1. 削り加工寸法の普通許容差 B 0405-1991-

面取り部分を除く長さ寸法に対する許容差

単位: mm

記号	公差等級	基準寸法の区分							
		0.5(1)以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	1000を超え 2000以下	2000を超え 4000以下
f	精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	—
m	中級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	極粗級	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

注(1): 0.5mm未満の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

2. 面取り部分の長さ寸法(かどの丸み及びかどの面取り寸法)に対する許容差

単位: mm

記号	公差等級	基準寸法の区分		
		0.5(2)以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え るもの
f	精級	±0.2	±0.5	±1
m	中級	±0.2	±0.5	±1
c	粗級	±0.4	±1	±2
v	極粗級	±0.4	±1	±2

注(2): 0.5mm未満の基準寸法に対しては、その基準寸法に続けて許容差を個々に指示する。

3. 角度寸法の許容差

記号	公差等級	対象とする角度の短い方の辺の長さ (単位mm)の区分				
		10以下	10を超え 50以下	50を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え るもの
f	精級	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'
m	中級	±1°30'	±1°	±30'	±15'	±10'
c	粗級	±1°30'	±1°	±30'	±15'	±10'
v	極粗級	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'

4. 直角度の普通公差 B 0419-1991-

単位: mm

公差等級	短い方の辺の呼び長さの区分			
	100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. 真直度及び平面度の普通公差

単位: mm

公差等級	呼び長さの区分					
	10以下	10を超え 30以下	30を超え 100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え 3000以下
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

6. 対称度の普通公差

単位: mm

公差等級	呼び長さの区分			
	100以下	100を超え 300以下	300を超え 1000以下	1000を超え
H	0.5			
K	0.6	0.8	1	1
L	0.6	1	1.5	2

〔技術データ〕 はめあい選択の基礎/寸法公差及びはめあい

JIS使い方シリーズ製図マニュアル(精度編)より抜粋 JIS B 0401-1,-2(1998)より抜粋編集

〔技術データ〕 常用するはめあいの寸法公差 JIS B 0401-2(1998)より抜粋編集

部品を相対的に動かさし得る	H6	H7	H8	H9	適用部分		機能上の分類		適用例		
					適用部分	機能上の分類	適用例				
部品を相対的に動かさし得る	組合			c9	特に大きいすき間があってもよいが、又はすき間が必要な動く部分。組立てを容易にするためにすき間を大きくしてよい部分。高温時にも適当なすき間を必要とする部分。	機能上大きいすき間が必要な部分。 膨張する。位置誤差が大きい。 はめあい長さが長い。	ピストンリングとリング溝 ゆるい止めピンのはめあい				
	軽転			d9	大きいすき間があってもよいが、あるいはすき間が必要な部分。	コストを低下させたい。 製作コスト 保守コスト	クランクウエブとピン軸受(側面) 排気弁弁箱とはね受けしゅう動部 ピストンリングとリング溝				
	転	e7	e8	e9	やや大きなすき間があってもよいが、あるいはすき間が必要な動く部分。やや大きなすき間で、潤滑のよい軸受部。高温・高速・高負荷の軸受部(高度の強制潤滑)。	一般の回転又はしゅう動する部分。 (潤滑のよいことが要求される)	排気弁弁座のはめあい 一般の軸用軸受 一般のしゅう動部				
	転	f6	f7	f8	適当なすき間があって運動のできるはめあい(上質のはめあい)。グリス・油潤滑の一般常温軸受部。	普通のはめあい部分。 (分解することが多い)	冷却式排気弁弁箱挿入部 一般的な軸とブッシュ リング装置レバーとブッシュ				
	精転	g5	g6		軽荷重の精密機器の連続回転部分。すき間の小さい運動のできるはめあい(スピット、位置ぎめ)。精密なしゅう動部分。	ほとんどガタのない精密な運動が要求される部分。	リンク装置ピンとレバー キーとキー溝 精密な制御弁棒				
部品を相対的に動かさし得ない	滑	h5	h6	h7	潤滑剤を使用すれば手で動かせるはめあい(上質の位置ぎめ)。特に精密なしゅう動部分。重要な静止部分。	はめあいの結合力だけでは、力を伝達することができない。	リムとボスのはめあい 精密な歯車装置の歯車のはめあい				
	押込	h5	h6	h7	わずかなめししろがあってもよい取付部分。使用中互いに動かないようにする高精度の位置ぎめ。木・鉛ハンマで組立・分解のできる程度のはめあい。		継手フランジ間のはめあい ガバナウェイとピン 歯車リムとボスのはめあい				
	打込	js5	k6		組立・分解に鉄ハンマ・ハンドプレスを使用する程度のはめあい(部品相互間の回転防止にはキーなどが必要)。高精度の位置ぎめ。		歯車ポンプ軸とケーシングとの固定 リマボルト				
	軽圧入	m5	n6		組立・分解に相当な力を要するはめあい。高精度の固定取付(大トルクの伝動にはキーなどが必要)。		リマボルト 油圧機器ピストンと軸の固定 継手フランジと軸とのはめあい				
	圧入	n5	p6		組立・分解に大きな力を要するはめあい(大トルクの伝動にはキーなどが必要)。ただし、非鉄部品どうしの場合には圧入力は軽圧入程度となる。鉄・鉄、青銅と鋼との標準的圧入程度。		小さい力ならはめあいの結合力が伝達できる。	たわみ軸継手と歯車(受動側) 高精度はめ込み 吸入弁、弁案内挿入 歯車と軸との固定(小トルク) たわみ継手軸と歯車(駆動側)			
強圧入・焼はめ・冷はめ	p5	r6		組立・分解については上に同じ。大寸法の部品では焼はめ、冷はめ、強圧入となる。	はめあいの結合力で相当な力を伝達することができる。	軸受ブッシュのはめ込み固定					
	s6	t6		相互にしっかりと固定され、組立には焼はめ、冷はめ、強圧入を必要とし分解することのない永久的組立となる。軽合金の場合には圧入程度となる。		吸入弁、弁座挿入 継手フランジと軸固定(大トルク) 駆動歯車リムとボスとの固定 軸受ブッシュのはめ込み固定					

常用するはめあいの軸で用いる寸法許容差

基準寸法の区分(mm)	軸の公差域クラス																					単位μm										
	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	is5	is6	is7	k5		k6	m5	m6	n5*	n6	p6	r6	s6	t6	u6
を超え以下	-3	-140	-60	-20	-20	-14	-14	-14	-6	-6	-6	-2	-2	0	0	0	0	±2	±3	±5	+4	+6	+6	+8	+8	+10	+12	+16	+20	+20	+24	+26
3	6	-140	-70	-30	-30	-20	-20	-10	-10	-10	-4	-4	0	0	0	0	0	±2.5	±4	±6	+6	+9	+9	+12	+13	+16	+20	+23	+27	+31	+36	
6	10	-150	-80	-40	-40	-25	-25	-13	-13	-13	-5	-5	0	0	0	0	0	±3	±4.5	±7.5	+7	+10	+12	+15	+16	+19	+24	+28	+32	+37	+43	
10	14	-186	-116	-62	-62	-47	-47	-28	-28	-28	-11	-11	-6	-6	-9	-15	-22	-36	-6	+1	+6	+6	+10	+10	+15	+19	+23	+27	+33	+40	+48	
14	18	-193	-138	-77	-77	-50	-50	-32	-32	-32	-16	-16	-16	-6	-6	-11	-18	-27	-43	±4	±5.5	±9	+11	+12	+15	+18	+20	+23	+29	+34	+39	
18	24	-212	-162	-98	-98	-61	-61	-38	-38	-38	-19	-19	-19	-9	-9	-13	-21	-33	-52	±4.5	±6.5	±10.5	+11	+15	+17	+21	+24	+28	+35	+41	+48	
24	30	-230	-180	-119	-119	-75	-75	-47	-47	-47	-24	-24	-24	-12	-12	-17	-27	-41	-62	±5	±7	±11	+12	+16	+19	+23	+27	+33	+40	+48	+56	
30	40	-242	-192	-129	-129	-83	-83	-51	-51	-51	-26	-26	-26	-13	-13	-18	-28	-42	-64	±5.5	±8	±12.5	+13	+18	+22	+26	+31	+37	+44	+52	+61	
40	50	-254	-204	-141	-141	-89	-89	-55	-55	-55	-28	-28	-28	-14	-14	-19	-29	-43	-66	±6	±8	±13	+14	+19	+23	+28	+33	+40	+48	+56	+65	
50	65	-264	-214	-150	-150	-95	-95	-61	-61	-61	-30	-30	-30	-15	-15	-20	-30	-44	-67	±6.5	±9.5	±15	+15	+21	+24	+30	+33	+39	+47	+55	+64	
65	80	-274	-224	-160	-160	-101	-101	-67	-67	-67	-33	-33	-33	-16	-16	-21	-31	-45	-68	±7	±10	±16	+16	+22	+26	+32	+36	+43	+51	+60	+69	
80	100	-284	-234	-170	-170	-107	-107	-71	-71	-71	-35	-35	-35	-17	-17	-22	-32	-46	-69	±7.5	±11	±17.5	+17	+23	+27	+33	+37	+44	+52	+61	+70	
100	120	-294	-244	-180	-180	-113	-113	-75	-75	-75	-37	-37	-37	-18	-18	-23	-33	-47	-70	±8	±12	±19	+18	+24	+28	+34	+38	+45	+53	+62	+71	
120	140	-304	-254	-190	-190	-119	-119	-77	-77	-77	-38	-38	-38	-19	-19	-24	-34	-48	-71	±9	±12.5	±20	+19	+25	+29	+35	+39	+46	+54	+63	+72	
140	160	-310	-260	-200	-200	-121	-121	-79	-79	-79	-39	-39	-39	-20	-20	-25	-35	-49	-72	±10	±13.5	±21	+20	+26	+30	+36	+40	+47	+55	+64	+73	
160	180	-316	-266	-206	-206	-123	-123	-81	-81	-81	-40	-40	-40	-21	-21	-26	-36	-50	-73	±10.5	±14.5	±22	+21	+27	+31	+37	+41	+48	+56	+65	+74	
180	200	-322	-272	-212	-212	-125	-125	-83	-83	-83	-41	-41	-41	-22	-22	-27	-37	-51	-74	±11	±15	±23	+22	+28	+32	+38	+42	+49	+57	+66	+75	
200	225	-328	-278	-218	-218	-127	-127	-85	-85	-85	-42	-42	-42	-23	-23	-28	-38	-52	-75	±11.5	±16	±24	+23	+29	+33	+39	+43	+50	+58	+67	+76	
225	250	-334	-284	-224	-224	-129	-129	-87	-87	-87	-43	-43	-43	-24	-24	-29	-39	-53	-76	±12	±17	±25	+24	+30	+34	+40	+44	+51	+59	+68	+77	
250	280	-340	-290	-230	-230	-131	-131	-89	-89	-89	-44	-44	-44	-25	-25	-30	-40	-54	-77	±12.5	±18	±26	+25	+31	+35	+41	+45	+52	+60	+69	+78	
280	315	-346	-296	-236	-236	-133	-133	-91	-91	-91	-45	-45	-45	-26	-26	-31	-41	-55	-78	±13	±19	±27	+26	+32	+36	+42	+46	+53	+61	+70	+79	
315	355	-352	-302	-242	-242	-135	-135	-93	-93	-93	-46	-46	-46	-27	-27	-32	-42	-56	-79	±13.5	±20	±28	+27	+33	+37	+43	+47	+54	+62	+71	+80	
355	400	-358	-308	-248	-248	-137	-137	-95	-95	-95	-47	-47	-47	-28	-28	-33	-43	-57	-80	±14	±21	±29	+28	+34	+38	+44	+48	+55	+63	+72	+81	
400	450	-364	-314	-254	-254	-139	-139	-97	-97	-97	-48	-48	-48	-29	-29	-34	-44	-58	-81	±14.5	±22	±30	+29	+35	+39	+45	+49	+56	+64	+73	+82	
450	500	-370	-320	-260	-260	-141	-141	-99	-99	-99	-49	-49	-49	-30	-30	-35	-45	-59	-82	±15	±23	±31	+30	+36	+40	+46	+50	+57	+65	+74	+83	

常用するはめあいで用いる穴の寸法許容差

基準寸法の区分(mm)	穴の公差域クラス																					単位μm											
	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7	H8	H9	H10	JS6	JS7		K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7
を超え以下	+180	+85	+100	+34	+45	+60	+24	+28	+33	+12	+16	+20	+8	+12	+6	+10	+14	+23	+40	±3	±5	0	0	-2	-4	-4	-6	-8	-10	-14	-20		
3	6	+180	+100	+118	+48	+60	+78	+32	+38	+50	+18	+22	+28	+12	+16	+8	+12	+18	+30	+48	±4	±6	+2	+3	-1	0	-5	-4	-9	-8	-11	-15	
6	10	+140	+70	+70	+30	+30	+30	+20	+20	+10	+10	+10	+4	+4	0	0	0	0	0	0	±4	±6	+6	+9	-9	-12	-13	-16	-17	-20	-23	-27	
10	14	+208	+116	+138	+62	+76	+98	+40	+47	+61	+22	+28	+35	+14	+20	+9	+15	+22	+36	+58	±4.5	±7.5	+2	+5	-3	0	-7	-4	-12	-9	-13	-17	
14	18	+150	+80	+80	+40	+40	+40	+25	+25	+13	+13	+13	+5	+5	0	0	0	0	0	0	±4.5	±7.5	+2	+5	-3	0	-7	-4	-12	-9	-13	-17	
18	24	+220	+138	+165	+77	+93	+120	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+11	+18	+27	+43	+70	±5.5	±9	+2	+6	-4	0	-9	-5	-15	-11	-16	-21	
24	30	+160	+95	+95	+50	+50	+50	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0	0	0	0	±5.5	±9	+2	+6	-4	0	-9	-5	-15	-11	-16	-21	
30	40	+270	+182	+220	+119	+142	+180	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+16	+25	+39	+62	+100	±8	±12.5	+3	+7	-4	0	-12	-8	-21	-17	-25	-34	
40	50	+280	+192	+230	+120	+145	+185	+80	+95	+120	+42	+51	+65	+26	+35	+17	+26	+40	+63	+100	±8	±12.5	+3	+7	-4	0	-12	-8	-21	-17	-25	-34	
50	65	+180	+130	+130	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0	0	0	0	±9.5	±15	+4	+9	-5	0	-14	-9	-26	-21	-30	-40	
65	80	+310	+214	+260	+146	+174	+220	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+19	+30	+46	+74	+120	±9.5	±15	+4	+9	-5	0	-14	-9	-26	-21	-30	-40	
80	100	+190	+140	+140	+90	+90	+90	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0	0	0	0	±9.5	±15	+4	+9	-5	0	-14	-9	-26	-21	-30	-40	
100	120	+220	+170	+170	+110	+110	+110	+70	+70	+70	+35	+35	+35	+12	+12	0	0	0	0	0	±11	±17.5	+4	+10	-6	0	-16	-10	-30	-24	-33	-43	
120	140	+420	+300	+360	+210	+240	+300	+120	+140	+180	+60	+75	+95	+35	+45	+20	+30	+45	+75	+120	±11	±17.5	+4	+10	-6	0	-16	-10	-30	-24	-33	-43	
140	160	+280	+200	+200	+140	+140	+140	+90	+90	+90	+45	+45	+45	+15	+15	0	0	0	0	0	±12.5	±20											

1. 表面粗さの種類

工業製品の表面粗さを表すパラメータとして、算術平均粗さ(Ra)、最大高さ(Ry)、十点平均粗さ(Rz)、凹凸の平均間隔(Sm)、局部山頂の平均間隔(S)及び負荷長さ率(tp)の定義並びに表示について規定されており、表面粗さは、対象物の表面からランダムに抜き取った各部分におけるそれぞれの算術平均値である。

[中心線平均粗さ(Ra75)は、JIS B 0031・JIS B 0601の付属書で定義されている。]

代表的な表面粗さの求め方

<p>算術平均粗さ Ra</p> <p>粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線の方向にX軸を、縦倍率の方向にY軸を取り、粗さ曲線を$y=f(x)$で表したときに、次の式によって求められる値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。</p>	
<p>最大高さ Ry</p> <p>粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の山頂線と谷底線との間隔を粗さ曲線の縦倍率の方向に測定し、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。</p> <p>備考 Ryを求める場合には、きざとみなされるような並はずれて高い山及び低い谷がない部分から、基準長さだけ抜き取る。</p>	
<p>十点平均粗さ Rz</p> <p>粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線から縦倍率の方向に測定した、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高(Yp)の絶対値の平均値と、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高(Yv)の絶対値の平均値との和を求め、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。</p>	<p>$Rz = \frac{ Yp1+Yp2+Yp3+Yp4+Yp5 + Yv1+Yv2+Yv3+Yv4+Yv5 }{5}$</p> <p>Yp1, Yp2, Yp3, Yp4, Yp5: 基準長さlに対する抜き取り部分の、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高</p> <p>Yv1, Yv2, Yv3, Yv4, Yv5: 基準長さlに対する抜き取り部分の、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高</p>

参考 算術平均粗さ(Ra)と従来の表記の関係

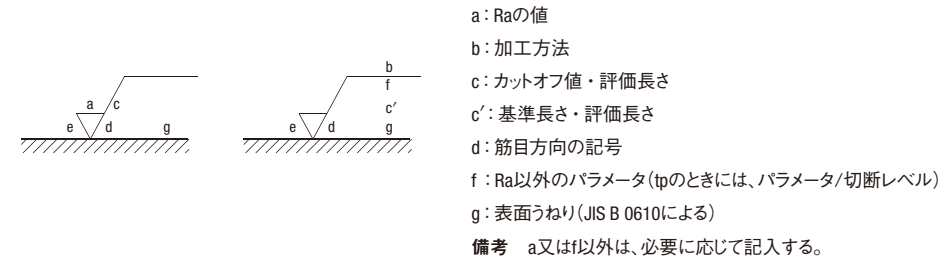
算術平均粗さ Ra		面の肌の図示	最大高さ Ry	十点平均粗さ Rz	Ry・Rzの基準長さ l (mm)	従来の仕上げ記号
標準数値	カットオフ値 λ_c (mm)		標準数値	標準数値		
0.012 a	0.08		0.05 s	0.05 z	0.08	
0.025 a			0.1 s	0.1 z		
0.05 a			0.2 s	0.2 z		
0.1 a			0.4 s	0.4 z		
0.2 a			0.8 s	0.8 z		
0.4 a	0.8		1.6 s	1.6 z	0.8	
0.8 a			3.2 s	3.2 z		
1.6 a			6.3 s	6.3 z		
3.2 a	2.5		12.5 s	12.5 z	2.5	
6.3 a			25 s	25 z		
12.5 a	8		50 s	50 z	8	
25 a			100 s	100 z		
50 a			200 s	200 z		
100 a	—		400 s	400 z	—	~

*3種類の相互関係は、便宜上の関係を表したもので厳密性はない。
*Ra: Ry, Rzの評価長さはカットオフ値、基準長さをそれぞれ5倍した値です。

1. 面の指示記号に対する各指示記号の位置

面の肌に関する指示記号は、面の指示記号に対し、表面粗さの値、カットオフ値又は基準長さ、加工方法、筋目方向の記号、表面うねりなどを図1で示す位置に配置して表す。

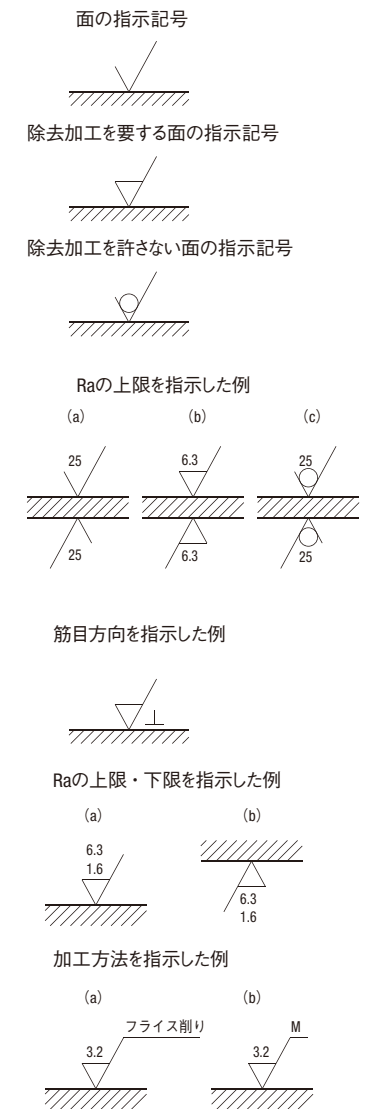
図1 各指示記号の記入位置



参考 図1のeの箇所に、ISO 1302では仕上げ代を記入することになっている。

記号	意味	説明図
	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に平行 例 形削り面	
	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に直角 例 形削り面(横から見る状態) 旋削、円筒研削面	
	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に斜めで2方向に交差 例 ホーニング仕上げ面	
	加工による刃物の筋目が多方向に交差又は無方向 例 ラップ仕上げ面、超仕上げ面、横送りをかけた正面フライスまたはエンドミル削り面	
	加工による刃物の筋目が記号を記入した面の中心に対してほぼ同心円状 例 面削り面	
	加工による刃物の筋目が記号を記入した面の中心に対して、ほぼ放射状	

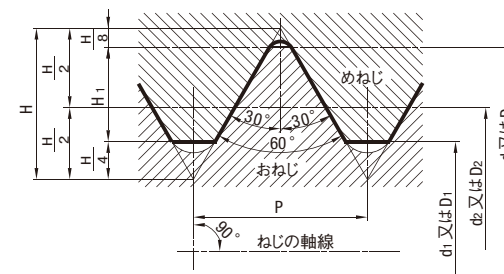
■面の肌の図示例



鋼のロックウェルC硬さに対する近似的換算値⁽¹⁾

(HRC) ロック ウェル Cスケール 硬さ	(HV) ビッカース 硬さ	ブリネル硬さ(HB) 10mm球 荷重3000kgf			ロックウェル硬さ ⁽²⁾			ロックウェルスーパーフィシャル硬さ ダイヤモンド円錐圧子			(Hs) シヨア 硬さ	引張強さ (近似値) MPa (kgf/mm ²) ⁽²⁾	ロック ウェル Cスケール 硬さ ⁽³⁾
		標準球	タング ステン カーバ イト球	(HRA) Aスケール 荷重60kgf ダイヤモンド 径1.6mm 円錐圧子	(HRB) Bスケール 荷重100kgf 径1.6mm (1/16in)球	(HRD) Dスケール 荷重100kgf ダイヤモンド 円錐圧子	15-N スケール 荷重15kgf	30-N スケール 荷重30kgf	45-N スケール 荷重45kgf				
68	940	—	—	85.6	—	76.9	93.2	84.4	75.4	97	—	68	
67	900	—	—	85.0	—	76.1	92.9	83.6	74.2	95	—	67	
66	865	—	—	84.5	—	75.4	92.5	82.8	73.3	92	—	66	
65	832	—	(739)	83.9	—	74.5	92.2	81.9	72.0	91	—	65	
64	800	—	(722)	83.4	—	73.8	91.8	81.1	71.0	88	—	64	
63	772	—	(705)	82.8	—	73.0	91.4	80.1	69.9	87	—	63	
62	746	—	(688)	82.3	—	72.2	91.1	79.3	68.8	85	—	62	
61	720	—	(670)	81.8	—	71.5	90.7	78.4	67.7	83	—	61	
60	697	—	(654)	81.2	—	70.7	90.2	77.5	66.6	81	—	60	
59	674	—	(634)	80.7	—	69.9	89.8	76.6	65.5	80	—	59	
58	653	—	615	80.1	—	69.2	89.3	75.7	64.3	78	—	58	
57	633	—	595	79.6	—	68.5	88.9	74.8	63.2	76	—	57	
56	613	—	577	79.0	—	67.7	88.3	73.9	62.0	75	—	56	
55	595	—	560	78.5	—	66.9	87.9	73.0	60.9	74	2075(212)	55	
54	577	—	543	78.0	—	66.1	87.4	72.0	59.8	72	2015(205)	54	
53	560	—	525	77.4	—	65.4	86.9	71.2	58.5	71	1950(199)	53	
52	544	(500)	512	76.8	—	64.6	86.4	70.2	57.4	69	1880(192)	52	
51	528	(487)	496	76.3	—	63.8	85.9	69.4	56.1	68	1820(186)	51	
50	513	(475)	481	75.9	—	63.1	85.5	68.5	55.0	67	1760(179)	50	
49	498	(464)	469	75.2	—	62.1	85.0	67.6	53.8	66	1695(173)	49	
48	484	451	455	74.7	—	61.4	84.5	66.7	52.5	64	1635(167)	48	
47	471	442	443	74.1	—	60.8	83.9	65.8	51.4	63	1580(161)	47	
46	458	432	432	73.6	—	60.0	83.5	64.8	50.3	62	1530(156)	46	
45	446	421	421	73.1	—	59.2	83.0	64.0	49.0	60	1480(151)	45	
44	434	409	409	72.5	—	58.5	82.5	63.1	47.8	58	1435(146)	44	
43	423	400	400	72.0	—	57.7	82.0	62.2	46.7	57	1385(141)	43	
42	412	390	390	71.5	—	56.9	81.5	61.3	45.5	56	1340(136)	42	
41	402	381	381	70.9	—	56.2	80.9	60.4	44.3	55	1295(132)	41	
40	392	371	371	70.4	—	55.4	80.4	59.5	43.1	54	1250(127)	40	
39	382	362	362	69.9	—	54.6	79.9	58.6	41.9	52	1215(124)	39	
38	372	353	353	69.4	—	53.8	79.4	57.7	40.8	51	1180(120)	38	
37	363	344	344	68.9	—	53.1	78.8	56.8	39.6	50	1160(118)	37	
36	354	336	336	68.4	(109.0)	52.3	78.3	55.9	38.4	49	1115(114)	36	
35	345	327	327	67.9	(108.5)	51.5	77.7	55.0	37.2	48	1080(110)	35	
34	336	319	319	67.4	(108.0)	50.8	77.2	54.2	36.1	47	1055(108)	34	
33	327	311	311	66.8	(107.5)	50.0	76.6	53.3	34.9	46	1025(105)	33	
32	318	301	301	66.3	(107.0)	49.2	76.1	52.1	33.7	44	1000(102)	32	
31	310	294	294	65.8	(106.0)	48.4	75.6	51.3	32.7	43	980(100)	31	
30	302	286	286	65.3	(105.5)	47.7	75.0	50.4	31.3	42	950(97)	30	
29	294	279	279	64.7	(104.5)	47.0	74.5	49.5	30.1	41	930(95)	29	
28	286	271	271	64.3	(104.0)	46.1	73.9	48.6	28.9	41	910(93)	28	
27	279	264	264	63.8	(103.0)	45.2	73.3	47.7	27.8	40	880(90)	27	
26	272	258	258	63.3	(102.5)	44.6	72.8	46.8	26.7	38	860(88)	26	
25	266	253	253	62.8	(101.5)	43.8	72.2	45.9	25.5	38	840(86)	25	
24	260	247	247	62.4	(101.0)	43.1	71.6	45.0	24.3	37	825(84)	24	
23	254	243	243	62.0	100.0	42.1	71.0	44.0	23.1	36	805(82)	23	
22	248	237	237	61.5	99.0	41.6	70.5	43.2	22.0	35	785(80)	22	
21	243	231	231	61.0	98.5	40.9	69.9	42.3	20.7	35	770(79)	21	
20	238	226	226	60.5	97.8	40.1	69.4	41.5	19.6	34	760(77)	20	
(18)	230	219	219	—	96.7	—	—	—	—	33	730(75)	(18)	
(16)	222	212	212	—	95.5	—	—	—	—	32	705(72)	(16)	
(14)	213	203	203	—	93.9	—	—	—	—	31	675(69)	(14)	
(12)	204	194	194	—	92.3	—	—	—	—	29	650(66)	(12)	
(10)	196	187	187	—	90.7	—	—	—	—	28	620(63)	(10)	
(8)	188	179	179	—	89.5	—	—	—	—	27	600(61)	(8)	
(6)	180	171	171	—	87.1	—	—	—	—	26	580(59)	(6)	
(4)	173	165	165	—	85.5	—	—	—	—	25	550(56)	(4)	
(2)	166	158	158	—	83.5	—	—	—	—	24	530(54)	(2)	
(0)	160	152	152	—	81.7	—	—	—	—	24	515(53)	(0)	

注⁽¹⁾ 青色の数字は、ASTM E 140 表 1 による (SAE・ASM・ASTM が合同で調整したものである)。
⁽²⁾ 括弧 () を付けて示してある単位及び数値は、JIS Z 8413 及び Z 8438 換算表により psi から換算したものである。
 なお 1MPa = 1N/mm²
⁽³⁾ 表中括弧 () 内の数字は、あまり用いられない範囲のものであり参考として示したものである。



$$H = 0.866025P \quad D = d$$

$$H_1 = 0.541266P \quad D_2 = d_2$$

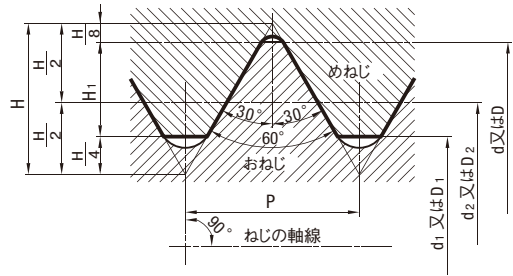
$$d_2 = d - 0.649519P \quad D_1 = d_1$$

$$d_1 = d - 1.082532P$$

単位 : mm

ねじの呼び (1)*			ピッチ P	ひっかかり の高さ H ₁	めねじ		
1欄	2欄	3欄			谷の径D	有効径D ₂	内径D ₁
			外径d	有効径d ₂	谷の径d ₁		
M 1			0.25	0.135	1.000	0.838	0.729
M 1.2	M 1.1		0.25	0.135	1.100	0.938	0.829
			0.25	0.135	1.200	1.038	0.929
M 1.6	M 1.4		0.3	0.162	1.400	1.205	1.075
	M 1.8		0.35	0.189	1.600	1.373	1.221
M 2			0.35	0.189	1.800	1.573	1.421
M 2.5	M 2.2		0.4	0.217	2.000	1.740	1.567
			0.45	0.244	2.200	1.908	1.713
M 3			0.45	0.244	2.500	2.208	2.013
M 3			0.5	0.271	3.000	2.675	2.459
M 4	M 3.5		0.6	0.325	3.500	3.110	2.850
			0.7	0.379	4.000	3.545	3.242
M 5	M 4.5		0.75	0.406	4.500	4.013	3.688
M 6			0.8	0.433	5.000	4.480	4.134
			1	0.541	6.000	5.350	4.917
M 8		M 7	1	0.541	7.000	6.350	5.917
		M 9	1.25	0.677	8.000	7.188	6.647
M 10			1.25	0.677	9.000	8.188	7.647
M 10			1.5	0.812	10.000	9.026	8.376
M 12		M 11	1.5	0.812	11.000	10.026	9.376
			1.75	0.947	12.000	10.863	10.106
M 16	M 14		2	1.083	14.000	12.701	11.835
			2	1.083	16.000	14.701	13.835
M 20	M 18		2.5	1.353	18.000	16.376	15.294
			2.5	1.353	20.000	18.376	17.294
M 24	M 22		2.5	1.353	22.000	20.376	19.294
			3	1.624	24.000	22.051	20.752
M 30	M 27		3	1.624	27.000	25.051	23.752
			3.5	1.894	30.000	27.727	26.211
M 36	M 33		3.5	1.894	33.000	30.727	29.211
			4	2.165	36.000	33.402	31.670
M 42	M 39		4	2.165	39.000	36.402	34.670
			4.5	2.436	42.000	39.077	37.129
M 48	M 45		4.5	2.436	45.000	42.077	40.129
			5	2.706	48.000	44.752	42.587
M 56	M 52		5	2.706	52.000	48.752	46.587
			5.5	2.977	56.000	52.428	50.046
M 64	M 60		5.5	2.977	60.000	56.428	54.046
			6	3.248	64.000	60.103	57.505
	M 68		6	3.248	68.000	64.103	61.505

*1欄を優先的に、必要に応じて2欄、3欄の順に選ぶ。



$H = 0.866025P$ $D = d$
 $H_1 = 0.541266P$ $D_2 = d_2$
 $d_2 = d - 0.649519P$ $D_1 = d_1$
 $d_1 = d - 1.082532P$

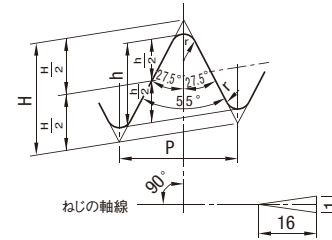
単位：mm

ねじの呼び	ピッチ P	ひっかかりの高さ H ₁	めねじ		
			谷の径 D ₂	有効径 D ₂	内径 D ₁
M 1 ×0.2	0.2	0.108	1.000	0.870	0.783
M 1.1×0.2	0.2	0.108	1.100	0.970	0.883
M 1.2×0.2	0.2	0.108	1.200	1.070	0.983
M 1.4×0.2	0.2	0.108	1.400	1.270	1.183
M 1.6×0.2	0.2	0.108	1.600	1.470	1.383
M 1.8×0.2	0.2	0.108	1.800	1.670	1.583
M 2 ×0.25	0.25	0.135	2.000	1.838	1.729
M 2.2×0.25	0.25	0.135	2.200	2.038	1.929
M 2.5×0.35	0.35	0.189	2.500	2.273	2.121
M 3 ×0.35	0.35	0.189	3.000	2.773	2.621
M 3.5×0.35	0.35	0.189	3.500	3.273	3.121
M 4 ×0.5	0.5	0.271	4.000	3.675	3.459
M 4.5×0.5	0.5	0.271	4.500	4.175	3.959
M 5 ×0.5	0.5	0.271	5.000	4.675	4.459
M 5.5×0.5	0.5	0.271	5.500	5.175	4.959
M 6 ×0.75	0.75	0.406	6.000	5.513	5.188
M 7 ×0.75	0.75	0.406	7.000	6.513	6.188
M 8 ×1	1	0.541	8.000	7.350	6.917
M 8 ×0.75	0.75	0.406	8.000	7.513	7.188
M 9 ×1	1	0.541	9.000	8.350	7.917
M 9 ×0.75	0.75	0.406	9.000	8.513	8.188
M 10 ×1.25	1.25	0.677	10.000	9.188	8.647
M 10 ×1	1	0.541	10.000	9.350	8.917
M 10 ×0.75	0.75	0.406	10.000	9.513	9.188
M 11 ×1	1	0.541	11.000	10.350	9.917
M 11 ×0.75	0.75	0.406	11.000	10.513	10.188
M 12 ×1.5	1.5	0.812	12.000	11.026	10.376
M 12 ×1.25	1.25	0.677	12.000	11.188	10.647
M 12 ×1	1	0.541	12.000	11.350	10.917
M 14 ×1.5	1.5	0.812	14.000	13.026	12.376
M 14 ×1.25	1.25	0.677	14.000	13.188	12.647
M 14 ×1	1	0.541	14.000	13.350	12.917
M 15 ×1.5	1.5	0.812	15.000	14.026	13.376
M 15 ×1	1	0.541	15.000	14.350	13.917
M 16 ×1.5	1.5	0.812	16.000	15.026	14.376
M 16 ×1	1	0.541	16.000	15.350	14.917
M 17 ×1.5	1.5	0.812	17.000	16.026	15.376
M 17 ×1	1	0.541	17.000	16.350	15.917
M 18 ×2	2	1.083	18.000	16.701	15.835
M 18 ×1.5	1.5	0.812	18.000	17.026	16.376
M 18 ×1	1	0.541	18.000	17.350	16.917
M 20 ×2	2	1.083	20.000	18.701	17.835
M 20 ×1.5	1.5	0.812	20.000	19.026	18.376
M 20 ×1	1	0.541	20.000	19.350	18.917
M 22 ×2	2	1.083	22.000	20.701	19.835
M 22 ×1.5	1.5	0.812	22.000	21.026	20.376
M 22 ×1	1	0.541	22.000	21.350	20.917
M 24 ×2	2	1.083	24.000	22.701	21.835
M 24 ×1.5	1.5	0.812	24.000	23.026	22.376
M 24 ×1	1	0.541	24.000	23.350	22.917

ねじの呼び	ピッチ P	ひっかかりの高さ H ₁	めねじ		
			谷の径 D ₂	有効径 D ₂	内径 D ₁
M 25×2	2	1.083	25.000	23.701	22.835
M 25×1.5	1.5	0.812	25.000	24.026	23.376
M 25×1	1	0.541	25.000	24.350	23.917
M 26×1.5	1.5	0.812	26.000	25.026	24.376
M 27×2	2	1.083	27.000	25.701	24.835
M 27×1.5	1.5	0.812	27.000	26.026	25.376
M 27×1	1	0.541	27.000	26.350	25.917
M 28×2	2	1.083	28.000	26.701	25.835
M 28×1.5	1.5	0.812	28.000	27.026	26.376
M 28×1	1	0.541	28.000	27.350	26.917
M 30×3	3	1.624	30.000	28.051	26.752
M 30×2	2	1.083	30.000	28.701	27.835
M 30×1.5	1.5	0.812	30.000	29.026	28.376
M 30×1	1	0.541	30.000	29.350	28.917
M 32×2	2	1.082	32.000	30.701	29.835
M 32×1.5	1.5	0.812	32.000	31.026	30.376
M 33×3	3	1.624	33.000	31.051	29.752
M 33×2	2	1.083	33.000	31.701	30.835
M 33×1.5	1.5	0.812	33.000	32.026	31.376
M 35×1.5	1.5	0.812	35.000	34.026	33.376
M 36×3	3	1.624	36.000	34.051	32.752
M 36×2	2	1.083	36.000	34.701	33.835
M 36×1.5	1.5	0.812	36.000	35.026	34.376
M 38×1.5	1.5	0.812	38.000	37.026	36.376
M 39×3	3	1.624	39.000	37.051	35.752
M 39×2	2	1.083	39.000	37.701	36.835
M 39×1.5	1.5	0.812	39.000	38.026	37.376
M 40×3	3	1.624	40.000	38.051	36.752
M 40×2	2	1.083	40.000	38.701	37.835
M 40×1.5	1.5	0.812	40.000	39.026	38.376
M 42×4	4	2.165	42.000	39.402	37.670
M 42×3	3	1.624	42.000	40.051	38.752
M 42×2	2	1.083	42.000	40.701	39.835
M 42×1.5	1.5	0.812	42.000	41.026	40.376
M 45×4	4	2.165	45.000	42.402	40.670
M 45×3	3	1.624	45.000	43.051	41.752
M 45×2	2	1.083	45.000	43.701	42.835
M 45×1.5	1.5	0.812	45.000	44.026	43.376
M 48×4	4	2.165	48.000	45.402	43.670
M 48×3	3	1.624	48.000	46.051	44.752
M 48×2	2	1.083	48.000	46.701	45.835
M 48×1.5	1.5	0.812	48.000	47.026	46.376
M 50×3	3	1.624	50.000	48.051	46.752
M 50×2	2	1.083	50.000	48.701	47.835
M 50×1.5	1.5	0.812	50.000	49.026	48.376
M 52×4	4	2.165	52.000	49.402	47.670
M 52×3	3	1.624	52.000	50.051	48.752
M 52×2	2	1.083	52.000	50.701	49.835
M 52×1.5	1.5	0.812	52.000	51.026	50.376
M 55×4	4	2.165	55.000	52.402	50.670
M 55×3	3	1.624	55.000	53.051	51.752
M 55×2	2	1.083	55.000	53.701	52.835
M 55×1.5	1.5	0.812	55.000	54.026	53.376

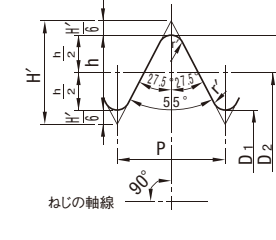
基準山形及び基準寸法

テーパねじ及びテーパめねじに対して、適用する基準山形



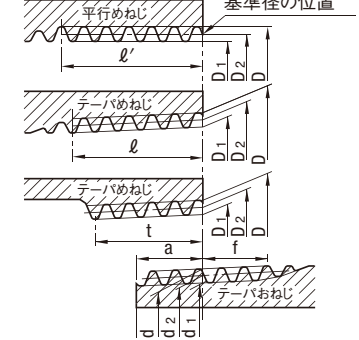
太い実線は、 $P = \frac{25.4}{n}$
 基準山形を示す。 $H = 0.960237P$
 $H' = 0.640327P$
 $r = 0.137278P$

平行めねじに対して適用する基準山形



太い実線は、 $P = \frac{25.4}{n}$
 基準山形を示す。 $H' = 0.960491P$
 $h = 0.640327P$
 $r' = 0.137329P$

テーパねじテーパめねじ又は平行めねじとはめあい



単位：mm

ねじの呼び	ねじ山				基準径			基準径の位置			有効ねじ部の長さ (最小)				配管用炭素鋼鋼管の寸法 (参考)			
	ねじ山数 25.4 mm に つき n	ピッチ P (参考)	山の 高さ h	丸み r 又は r'	おねじ			管端から	管端部	平行めねじの D, D ₂ 及び D ₁ の許容差	おねじの位置から大径側に 向かって f	めねじ		t ⁽²⁾			外径	厚さ
					外 径 d	有効径 d ₂	谷の径 d ₁					不完全ねじ部がある場合						
								基準の長さ a	軸線方向の許容差 b			軸線方向の許容差 c	テーパめねじ					
R ¹ / ₁₆	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—	
R ¹ / ₈	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0	
R ¹ / ₄	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3	
R ² / ₈	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3	
R ¹ / ₂	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8	
R ³ / ₄	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8	
R1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34	3.2	
R ¹ / ₄	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5	
R ¹ / ₂	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5	
R2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	±2.31	±2.89	±0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8	
R ² / ₂	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2	
R3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2	
R4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	±3.46	±3.46	±0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5	
R5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5	
R6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0	

注 (1) : この呼びは、テーパねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、R の記号を Rc 又は Rp とする (*参照)。
 (2) : テーパのねじは基準径の位置から小径側に向かっての長さ、平行めねじは管又は管継手からの長さ。
 備考 1. ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線に沿って測る。
 2. 有効ねじ部の長さとは、完全なねじ山の切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その頂に管又は管継手の面が残っていてもよい。また、管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さも含める。
 3. a, f 又は t がこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。
 (*) 管用テーパねじの種類は、管用テーパねじ、管用テーパめねじ及び管用平行めねじとする。
 この管用平行めねじは、管用テーパねじに対して使用するもので、JIS B 0202 に規定する管用平行めねじとは寸法許容差が異なる。

〔技術データ〕 ボルトの適正締付軸力/適正締付トルク

■ボルトで締結するときの締付軸力及び疲労限度

- ボルトを締付ける際の適正締付軸力の算出は、トルク法では規格耐力の70%を最大とする弾性域内であること
- 繰返し荷重によるボルトの疲労強度が許容値を超えないこと
- ボルト及びナットの座面で被締付物を陥没させないこと
- 締付によって被締付物を破損させないこと

ボルトの締付方法としては、トルク法・トルク勾配法・回転角法・伸び測定法等がありますが、トルク法が簡便であるため広く利用されています。

■締付軸力と締付トルクの計算

締付軸力Ffの関係は(1)式で示されます。

$$Ff = 0.7 \times \sigma_y \times A_s \dots (1)$$

締付トルクTIAは(2)式で求められます。

$$TIA = 0.35k(1+1/Q)\sigma_y \cdot A_s \cdot d \dots (2)$$

k : トルク係数

d : ボルトの呼び径 [cm]

Q : 締付係数

σ_y : 耐力(強度区分12.9のとき1098N/mm²{112kgf/mm²})

A_s : ボルトの有効断面積 [mm²]

■計算例

軟鋼と軟鋼を六角穴付きボルトM6(強度区分12.9)で、油潤滑の状態締付けするときの適正トルクと軸力を求めます。

・適正トルクは(2)式より

$$TIA = 0.35k(1+1/Q)\sigma_y \cdot A_s \cdot d$$

$$= 0.35 \cdot 0.17(1+1/1.4)1098 \cdot 20.1 \cdot 0.6$$

$$= 1351 [N \cdot cm] \{138 [kgf \cdot cm]\}$$

・軸力Ffは(1)式より

$$Ff = 0.7 \times \sigma_y \times A_s$$

$$= 0.7 \times 1098 \times 20.1$$

$$= 15449 [N] \{1576 [kgf]\}$$

■ボルトの表面処理と被締付物及びめねじ材質の組合せによるトルク係数

ボルト表面処理	トルク係数 k	組合せ被締付物の材質—めねじ材質 (a) (b)
銅ボルト 黒色酸化皮膜 油潤滑	0.145	SCM—FC FC—FC SUS—FC
	0.155	S10C—FC SCM—S10C SCM—SCM FC—S10C FC—SCM
	0.165	SCM—SUS FC—SUS AL—FC SUS—S10C SUS—SCM SUS—SUS
	0.175	S10C—S10C S10C—SCM S10C—SUS AL—S10C AL—SCM
	0.185	SCM—AL FC—AL AL—SUS
	0.195	S10C—AL SUS—AL
0.215	AL—AL	
銅ボルト 黒色酸化皮膜 無潤滑	0.25	S10C—FC SCM—FC FC—FC
	0.35	S10C—SCM SCM—SCM FC—S10C FC—SCM AL—FC
	0.45	S10C—S10C SCM—S10C AL—S10C AL—SCM
0.55	SCM—AL FC—AL AL—AL	

S10C: 未調質軟鋼 SCM: 調質鋼(35HRC) FC: 鋳鉄(FC200) AL: アルミ SUS: ステンレス(SUS304)

■締付係数Qの標準値

締付係数 Q	締付方法	表面状態		潤滑状態
		ボルト	ナット	
1.25	トルクレンチ	マンガン磷酸塩		
1.4	トルクレンチ	無処理又は磷酸塩	無処理又は磷酸塩	油潤滑又はMoS ₂ ペースト
	トルク制限付きレンチ			
1.6	インパクトレンチ			
1.8	トルクレンチ	無処理又は磷酸塩	無処理	無潤滑
	トルク制限付きレンチ			

強度区分の表し方
例 12.9

耐力(降伏応力): 引張強さの最小値の90%
引張強さの最小値が1220N/mm²{124kgf/mm²}

10.9
耐力(降伏応力): 引張強さの最小値の90%
引張強さの最小値が1040N/mm²{106kgf/mm²}

■初期締付力と締付トルク

ねじの呼び	有効断面積 A _s mm ²	強度区分																	
		12.9			10.9			8.8											
		降伏荷重 N {kgf}	初期締付力 N {kgf}	締付トルク N·cm {kgf·cm}	降伏荷重 N {kgf}	初期締付力 N {kgf}	締付トルク N·cm {kgf·cm}	降伏荷重 N {kgf}	初期締付力 N {kgf}	締付トルク N·cm {kgf·cm}									
M3 ×0.5	5.03	5517	563	3861	394	167	17	4724	482	3312	338	147	15	3214	328	2254	230	98	10
M4 ×0.7	8.78	9633	983	6742	688	392	40	8252	842	5772	589	333	34	5615	573	3930	401	225	23
M5 ×0.8	14.2	15582	1590	10907	1113	794	81	13348	1362	9339	953	676	69	9085	927	6360	649	461	47
M6 ×1	20.1	22060	2251	15445	1576	1352	138	18894	1928	13220	1349	1156	118	12867	1313	9006	919	784	80
M8 ×1.25	36.6	40170	4099	28116	2869	3273	334	34398	3510	24079	2457	2803	286	23422	2390	16395	1673	1911	195
M10 ×1.5	58	63661	6496	44561	4547	6497	663	54508	5562	38161	3894	5557	567	37113	3787	25980	2651	3783	386
M12 ×1.75	84.3	92532	9442	64768	6609	11368	1160	79223	8084	55458	5659	9702	990	53949	5505	37759	3853	6605	674
M14 ×2	115	126224	12880	88357	9016	18032	1840	108084	11029	75656	7720	15484	1580	73598	7510	51519	5257	10486	1070
M16 ×2	157	172323	17584	117982	12039	28126	2870	147549	15056	103282	10539	24108	2460	100470	10252	70325	7176	16366	1670
M18 ×2.5	192	210739	21504	147519	15053	38710	3950	180447	18413	126312	12889	33124	3380	126636	12922	88641	9045	23226	2370
M20 ×2.5	245	268912	27440	188238	19208	54880	5600	230261	23496	161181	16447	46942	4790	161592	16489	113112	11542	32928	3360
M22 ×2.5	303	332573	33936	232799	23755	74676	7620	284768	29058	199332	20340	63896	6520	199842	20392	139885	14274	44884	4580
M24 ×3	353	387453	39536	271215	27675	94864	9680	331759	33853	232231	23697	81242	8290	232819	23757	162974	16630	57036	5820

(注)・締付条件:トルクレンチ使用(表面油潤滑 トルク係数k=0.17 締付係数Q=1.4)
・トルク係数は使用条件によって変わりますから、本表はおよその目安としてご利用ください。
・本表は株式会社極東製作所のカタログから抜粋して編集したものです。

〔技術データ〕 ボルト・スクリーブラグ・ノックピンの強度

■ボルトの強度

1)ボルトが引張荷重を受ける場合

$$Pt = \sigma_t \times A_s \dots (1)$$

$$= \pi d^2 \sigma_t / 4 \dots (2)$$

Pt : 軸方向の引張荷重 [N]
σ_t : ボルトの降伏応力 [N/mm²]
σ_t : ボルトの許容応力 [N/mm²]
(σ_t=σ_b/安全率α)
A_s : ボルトの有効断面積 [mm²]
A_s=πd²/4
d : ボルトの有効径(谷径) [mm]

(例)1本の六角穴付きボルトでP=1960N{200kgf}の引張荷重を繰返し(片振り)受けるのに適正なサイズを求めます。(六角穴付きボルトは材質:SCM435、38~43HRC、強度区分12.9とします。)

(1)式より

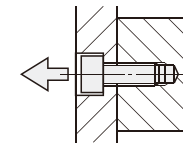
$$A_s = Pt / \sigma_t$$

$$= 1960 / 219.6$$

$$= 8.9 [mm^2]$$

∴これより大きい値の有効断面積を右の表より求め14.2[mm²]のM5を選定するとよいでしょう。

なお、疲労強度を考慮すれば表の強度区分12.9から許容荷重2087N{213kgf}のM6を選定します。



2)ストリッパボルトのように引張の衝撃荷重を受ける場合には疲労強度から選定します。(同様に1960N{200kgf}の荷重を受け、ストリッパボルトは材質:SCM435、33~38HRC、強度区分10.9とします。)

右表より、強度区分10.9の許容荷重が1960N{200kgf}以上の時は3116[N]{318[kgf]}のM8となります。従ってM8のねじ部をもつ軸径10mmのMSB10を選定します。なお、せん断荷重を受ける場合にはノックピンを併用してください。

■スクリーブラグの強度

スクリーブラグMSW30が衝撃荷重を受ける場合の許容荷重Pを求めます。

(MSW30の材質:S45C、34~43HRCの引張強さσ_bは637N/mm²{65kgf/mm²}とします。)

MSWの谷径部分でせん断を受けて破損するとすれば、

$$許容荷重 P = \tau \times A$$

$$= 38 \times 1074$$

$$= 40812 [N] \{4164 [kgf]\}$$

せん断面積 A = 谷径 d₁ × π × L
(谷径 d₁ = M - P)
A = (M - P) π L = (30 - 1.5) π × 12
= 1074 [mm²]
降伏応力 = 0.9 × 引張強さ σ_b = 0.9 × 637 = 573 [N/mm²]
せん断応力 = 0.8 × 降伏応力 = 459 [N/mm²]
許容せん断応力 τ = せん断応力 / 安全率 12
= 459 / 12 = 38 [N/mm²]{3.9 [kgf/mm²]}

タップが柔らかい材質のときはめねじの谷径から許容せん断を求めます。

■ノックピンの強度

ノックピン1本に7840N{800kgf}の繰返し(片振り)せん断荷重がかかるときの適正サイズを求めます。(ノックピンの材質はSUJ2 硬さ58HRC~)

$$P = A \times \tau$$

$$= \pi d^2 \tau / 4$$

$$d = \sqrt{(4P) / (\pi \tau)}$$

$$= \sqrt{(4 \times 7840) / (3.14 \times 188)}$$

$$\approx 7.3$$

∴MSのノックピンならばD8以上の大きさを選定します。

また、ノックピンのサイズを大きめに統一すれば、工具や在庫等を削減できます。

ここに掲載したのはあくまでも強度の求め方の一例です。実際には、穴間ピッチ精度、穴の垂直度、面粗度、真円度、プレートの材質、平行度、焼入れの有無、プレス機械の精度、製品の生産数量、工具の摩耗など様々な条件を考慮する必要があります。よって強度計算の値は目安としてご利用ください。(保証値ではありません。)

■引張強さを基準としたUnwinの安全率α

材料	静荷重	繰返し荷重		衝撃荷重
		片振り	両振り	
銅	3	5	8	12
鋳鉄	4	6	10	15
銅、柔らかい金属	5	5	9	15

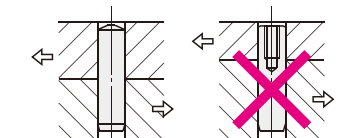
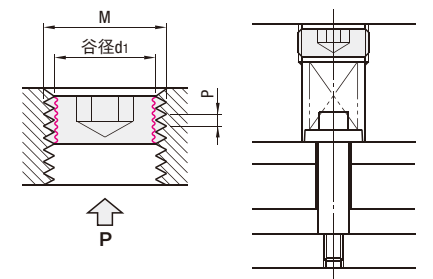
許容応力 = 基準強さ / 安全率α
基準強さ: 延性材料の時は降伏応力
脆性材料の時は破壊応力

強度区分12.9の降伏応力はσ_b=1098[N/mm²]{112[kgf/mm²]}
許容応力σ_t=σ_b/安全率(上表から安全率5)
=1098/5
=219.6[N/mm²]{22.4[kgf/mm²]}

■ボルトの疲労強度(ねじの場合:疲労強度は200万回)

ねじの呼び	有効断面積 A _s mm ²	強度区分			
		12.9		10.9	
		疲労強度* N/mm ² {kgf/mm ² }	許容荷重 N {kgf}	疲労強度* N/mm ² {kgf/mm ² }	許容荷重 N {kgf}
M 4	8.78	128{13.1}	1117{114}	89{9.1}	774{79}
M 5	14.2	111{11.3}	1568{160}	76{7.8}	1088{111}
M 6	20.1	104{10.6}	2087{213}	73{7.4}	1460{149}
M 8	36.6	87{8.9}	3195{326}	85{8.7}	3116{318}
M10	58	73{7.4}	4204{429}	72{7.3}	4145{423}
M12	84.3	66{6.7}	5537{565}	64{6.5}	5370{548}
M14	115	60{6.1}	6880{702}	59{6}	6762{690}
M16	157	57{5.8}	8928{911}	56{5.7}	8771{895}
M20	245	51{5.2}	12485{1274}	50{5.1}	12250{1250}
M24	353	46{4.7}	16258{1659}	46{4.7}	16258{1659}

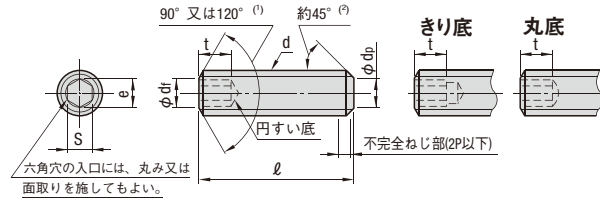
疲労強度*は「小ねじ類、ボルトおよびナット用メートルねじの疲れ限度の推定値」(山本)から抜粋して修正したものです。



ねじ部に負荷がかかるような使い方はしないでください。

技術データ

1.六角穴付止めねじ・平先の形状・寸法(JIS B 1177-1997)



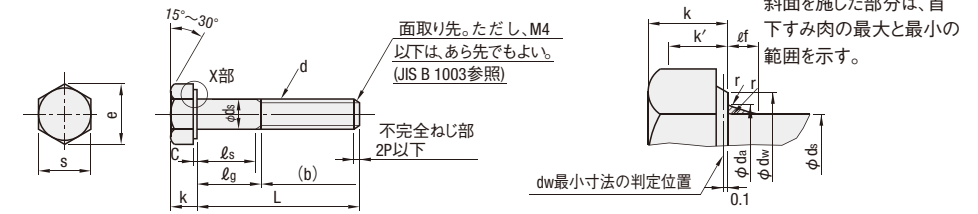
注(1) : l が下の表に示す階段状の点線より短いものは、120°の面取りとする。
 (2) : 45°の角度は、おねじの谷の径より下の傾斜部に適用する。

ねじの呼び(d)			M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24		
ピッチ(P)			0.4	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0		
d_p	最大(基準寸法)		1.0	2.0	2.5	3.5	4.0	5.5	7.0	8.5	12.0	15.0	18.0		
	最小		0.75	1.75	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64	8.14	11.57	14.57	17.57		
d_f	約		おねじの谷径												
e	最小(3)		1.003	1.73	2.30	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72		
s	呼び(基準寸法)		0.9	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0		
	最大		0.902	1.545	2.045	2.560	3.080	4.095	5.095	6.095	8.115	10.115	12.142		
	最小		0.889	1.520	2.020	2.520	3.020	4.020	5.020	6.020	8.025	10.025	12.032		
t	最小(4)		0.8	1.2	1.5	2.0	2.0	3.0	4.0	4.8	6.4	8.0	10.0		
	1欄		1.7	2.0	2.5	3.0	3.5	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0		
l (5)			1000個当たりの概略質量 単位: kg (密度: 7.85kg/dm ³)												
呼び長さ(基準寸法)			最小	最大											
2	1.8	2.2	0.029	0.059											
2.5	2.3	2.7	0.037	0.08	0.099										
3	2.8	3.2	0.044	0.1	0.14	0.2									
4	3.7	4.3	0.059	0.14	0.22	0.32	0.41								
5	4.7	5.3	0.074	0.18	0.3	0.44	0.585	0.945							
6	5.7	6.3	0.089	0.22	0.38	0.56	0.76	1.26	1.77						
8	7.7	8.3	0.119	0.3	0.54	0.8	1.11	1.89	2.78	4					
10	9.7	10.3	0.148	0.38	0.7	1.04	1.46	2.52	3.78	5.4	8.5				
12	11.6	12.4		0.46	0.86	1.28	1.81	3.15	4.78	6.8	11.1	15.8			
16	15.6	16.4		0.62	1.18	1.76	2.51	4.41	6.78	9.6	16.3	24.1	30		
20	19.6	20.4			1.49	2.24	3.21	5.67	8.76	12.4	21.5	32.3	42		
25	24.6	25.4				2.84	4.09	7.25	11.2	15.9	28	42.6	57		
30	29.6	30.4					4.97	8.82	13.7	19.4	34.6	52.9	72		
35	34.5	35.5						10.4	16.2	22.9	41.1	63.2	87		
40	39.5	40.5						12	18.7	26.4	47.7	73.5	102		
45	44.5	45.5								21.2	29.9	54.2	83.8	117	
50	49.5	50.5								23.7	33.4	60.7	94.1	132	
55	54.4	55.6									36.8	67.3	104	147	
60	59.4	60.6									40.3	73.7	115	162	

注(3) : e (最小) = 1.14 × s (最小)である。ただし、ねじの呼びM25以下は除く。
 (4) : t (最小)1欄の値は、呼び長さ(l)が、階段状の点線より短いものに、2欄の値は、その点線より長いものに適用する。
 (5) : l の最小、最大は、JIS B 1021 によっているが、小数点以下1けたに丸めている。

- 備考 1.ねじの呼びに対して推奨する呼び長さ(l)は、太線の枠内とする。
 なお、この表以外の l を特に必要とする場合は、注文者が指定する。
 2.ねじ先の形状・寸法は、JIS B 1003(ねじ先の形状・寸法)によっている。
 3.六角穴底の形状は、円すい底、きり底、丸底のいずれでもよい。
 参考 この表の形状・寸法は、ISO 4026-1977によっている。

1.六角ボルト(部品等級A)の形状・寸法



単位: mm

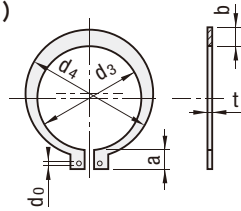
ねじの呼び d	並目ねじI欄													並目ピッチP													細目ねじI欄												
	M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	—	M16	M20	M24	—	M14	—	—	2	2.5	3	—	M16×1.5	M20×1.5	M24×2																
b(参考)	$L \leq 125\text{mm}$													10	12	14	16	18	22	26	30	34	38	46	54	$125 < L \leq 150\text{mm}$													
	最小													0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	最大												
c	最小													0.25	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	最大												
da	最大													2.6	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7	15.7	17.7	22.4	26.4	基準寸法=最大													
ds	最小													1.86	2.86	3.82	4.82	5.82	7.78	9.78	11.73	13.73	15.73	19.67	23.67	最大													
dw	最小													3.07	4.57	5.88	6.88	8.88	11.63	14.63	16.63	*19.64	22.49	28.19	33.61	最大													
e	最小													4.32	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.36	26.75	33.53	39.98	最大													
lf	最大													0.8	1	1.2	1.2	1.4	2	2	3	3	3	4	4	基準寸法=呼び													
k	最小													1.4	2	2.8	3.5	4	5.3	6.4	7.5	8.8	10	12.5	15	最大													
	最小													1.275	1.875	2.675	3.35	3.85	5.15	6.22	7.32	8.62	9.82	12.285	14.785	最大													
k'	最小													0.89	1.31	1.87	2.35	2.7	3.61	4.35	5.12	6.03	6.87	8.6	10.35	最大													
r	最小													0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	基準寸法=最大													
s	最大													4	5.5	7	8	10	13	16	18	21	24	30	36	最小													
	最小													3.82	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.67	35.38	最大													
ボルトの長さL														l_s 及び l_g																									
呼び長さ(基準寸法)		最小	最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大	l_s 最小	l_g 最大																
16	15.65	16.35	4	6																																			
20	19.58	20.42	8	10	5.5	8																																	
25	24.58	25.42			10.5	13	7.5	11	5	9																													
30	29.58	30.42			15.5	18	12.5	16	10	14	7	12																											
35	34.5	35.5					17.5	21	15	19	12	17																											
40	39.5	40.5					22.5	26	20	24	17	22	11.75	18																									
45	44.5	45.5							25	29	22	27	16.75	23	11.5	19																							
50	49.5	50.5							30	34	27	32	21.75	28	16.5	24	11.25	20																					
55	54.4	55.6							32	37	26.75	33	21.5	29	16.25	25																							
60	59.4	60.6							37	42	31.75	38	26.5	34	21.25	30	16	26																					
65	64.4	65.6									36.75	43	31.5	39	26.25	35	21	31	17	27																			
70	69.4	70.6									41.75	48	36.5	44	31.25	40	26	36	22	32																			
80	79.4	80.6									51.75	58	46.5	54	41.25	50	36	46	32	42	21.5	34																	
90	89.3	90.7											56.5	64	51.25	60	46	56	42	52	31.5	44	21	36															
100	99.3	100.7											66.5	74	61.25	70	56	66	52	62	41.5	54	31	46															
110	109.3	110.7													71.25	80	66	76	62	72	51.5	64	41	56															
120	119.3	120.7													81.25	90	76	86	72	82	61.5	74	51	66															
130	129.2	130.8														80	90	76	86	65.5	78	55	70																
140	139.2	140.8														90	100	86	96	75.5	88	65	80																
150	149.2	150.8															96	106	85.5	98	75	90																	

- 備考 1.ねじの呼びは、I欄のものを優先する。なお、ねじの呼びの表し方は、JIS B 01231によっている。
 2.ねじの呼びに対して推奨する呼び長さ(L)は、太線の枠内とする。
 3.太線枠内の最大の呼び長さより長いボルトのねじ部長さ(b)の公差は、受渡当事者間の協定によるが、JIS B 1021によるのがよい。
 4. l_g 最大及び l_s 最小は、次による。 l_g 最大=呼び長さ(L)-b、 l_s 最小= l_g 最大-5P(P=並目ピッチ)
 5.この表で規定する d_a 及び r の値は、JIS B 1005によっている。
 6.ねじ先形状の“面取り先”及び“あら先”は、JIS B 1003による。
 7.表中の*印の数値は、対応国際規格の誤りを修正した値である。

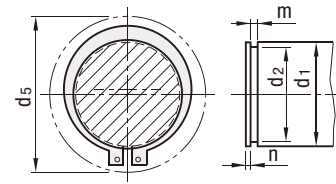
*現行流通している六角ボルト、六角ナットM10、M12の対辺Sは旧JISによるものもあります。

〔技術データ〕 **C形止め輪** JIS B 2804(2001)より抜粋

1.C形止め輪(軸用)

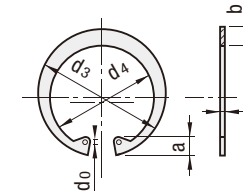


直径d0の穴の位置は、止め輪を適用する軸に入れたとき、溝にかくれぬようにする。

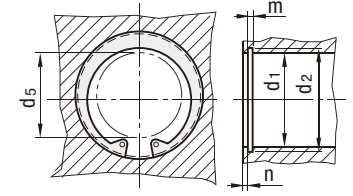


d5は、軸にはめるときの外周の最大径。

2.C形止め輪(穴用)



直径d0の穴の位置は、止め輪を適用する穴に入れたとき、溝にかくれぬようにする。



d5は、穴にはめるときの内周の最小径。

C形止め輪(軸用)

単位: mm

呼び(°)	止め輪							適用する軸(参考)						
	d3		t		b(約)	a(約)	d0(最小)	d5	d1	d2		m		n
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差						基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
10	9.3	±0.15	1	±0.05	1.6	3	1.2	17	10	9.6	-0.09	1.15	1.5	
(11)	10.2							18	11	10.5				
12	11.1							19	12	11.5				
(13)	12							20	13	12.4				
14	12.9							22	14	13.4				
15	13.8							23	15	14.3				
16	14.7				24	16	15.2							
17	15.7				25	17	16.2							
18	16.5				26	18	17							
(19)	17.5				27	19	18							
20	18.5				28	20	19							
(21)	19.5				30	21	20							
22	20.5				31	22	21							
(24)	22.2				33	24	22.9							
25	23.2				34	25	23.9							
(26)	24.2				35	26	24.9							
28	25.9				38	28	26.6							
(29)	26.9				39	29	27.6							
30	27.9	40	30	28.6										
32	29.6	43	32	30.3										
(34)	31.5	45	34	32.3										
35	32.2	46	35	33										
(36)	33.2	47	36	34										
(38)	35.2	50	38	36										
40	37	53	40	38										
(42)	38.5	55	42	39.5										
45	41.5	58	45	42.5										
(48)	44.5	62	48	45.5										
50	45.8	64	50	47										
(52)	47.8	66	52	49										
55	50.8	70	55	52										
(56)	51.8	71	56	53										
(58)	53.8	73	58	55										
60	55.8	75	60	57										
(62)	57.8	77	62	59										
(63)	58.8	78	63	60										
65	60.8	81	65	62										
(68)	63.5	84	68	65										
70	65.5	86	70	67										
(72)	67.5	88	72	69										
75	70.5	92	75	72										
(78)	73.5	95	78	75										
80	74.5	97	80	76.5										

注(°): 呼びは、()以外を優先し、必要に応じて()のものを使用。

注(°): 厚さ(t)=1.6mmは当分の間1.5mmとすることができる。この場合mは1.65mmとする。

- 備考 1.止め輪円環部の最小幅は、板厚tより小さくしてはならない。
2.適用する軸の寸法は、推奨する寸法を参考として示したものである。
3.d4寸法(mm)は、 $d4=d3+(1.4\sim 1.5)b$ とすることが望ましい。

参考 厚さは、日本ばね工業会規格JISMA No.6-1976(ばね用鋼帯)によっている。

C形止め輪(穴用)

単位: mm

呼び(°)	止め輪							適用する穴(参考)						
	d3		t		b(約)	a(約)	d0(最小)	d5	d1	d2		m		n
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差						基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
10	10.7	±0.18	1	±0.05	1.8	3.1	1.2	3	10	10.4	+0.11	1.15	1.5	
11	11.8							4	11	11.4				
12	13							5	12	12.5				
(13)	14.1							6	13	13.6				
14	15.1							7	14	14.6				
15	16.2							8	15	15.7				
16	17.3				9	16	16.8							
(17)	18.3				10	17	17.8							
18	19.5				11	18	19							
19	20.5				12	19	20							
20	21.5				13	20	21							
(21)	22.5				14	21	22							
22	23.5				15	22	23							
(24)	25.9				16	23	24.2							
25	26.9				17	24	25.2							
(26)	27.9				18	25	26.2							
28	30.1				19	26	27.2							
(29)	32.1				20	27	28.2							
30	34.4				21	28	29.4							
(34)	36.5				22	29	30.6							
35	37.8				23	30	31.8							
(36)	38.8				24	31	33.0							
37	39.8				25	32	34.2							
(38)	40.8				26	33	35.4							
40	43.5				27	34	36.6							
(42)	45.5				28	35	37.8							
45	48.5				29	36	39.0							
(48)	50.5				30	37	40.2							
50	51.5				31	38	41.4							
(52)	54.2				32	39	42.6							
55	56.2	33	40	43.8										
(56)	59.2	34	41	45.0										
(58)	62.2	35	42	46.2										
60	64.2	36	43	47.4										
(62)	66.2	37	44	48.6										
(63)	67.2	38	45	49.8										
(65)	69.2	39	46	51.0										
68	72.5	40	47	52.2										
(70)	74.5	41	48	53.4										
72	76.5	42	49	54.6										
75	79.5	43	50	55.8										
(78)	82.5	44	51	57.0										
80	85.5	45	52	58.2										

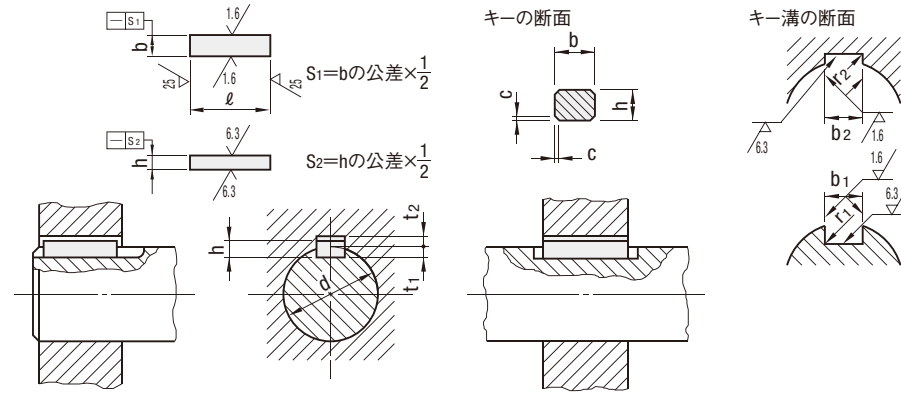
注(°): 呼びは、()以外を優先し、必要に応じて()のものを使用。

注(°): 厚さ(t)=1.6mmは当分の間1.5mmとすることができる。この場合mは1.65mmとする。

- 備考 1.止め輪円環部の最小幅は、板厚tより小さくしてはならない。
2.適用する穴の寸法は、推奨する寸法を参考として示したものである。
3.d4寸法(mm)は、 $d4=d3-(1.4\sim 1.5)b$ とすることが望ましい。

参考 厚さは、日本ばね工業会規格JISMA No.6-1976(ばね用鋼帯)によっている。

1. 平行キー及びキー溝



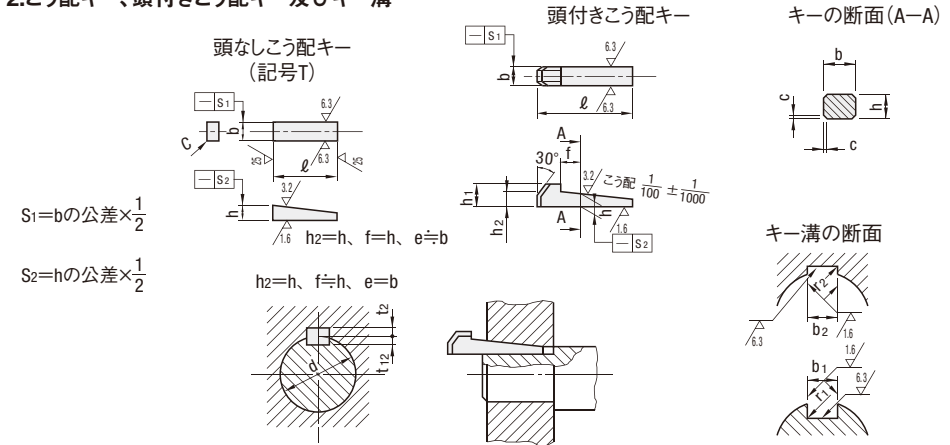
単位：mm

キーの呼び寸法 b×h	キー溝の寸法					r1及びr2	t1の基準寸法	t2の基準寸法	t1・t2の許容差	参考 適応する(1) 軸径 d
	(滑動形)		並級		精級					
	b1の許容差(H9)	b2の許容差(D10)	b1の許容差(N9)	b2の許容差(Js9)	b1及びb2の許容差(P9)					
2×2	2	+0.025	+0.060	-0.004	-0.006	0.08~0.16	1.2	1.0	+0.10	6~8
3×3	3	0	+0.020	-0.029	±0.0125		1.8	1.4		8~10
4×4	4	+0.030	+0.078	0	±0.0150		2.5	1.8		10~12
5×5	5					3.0	2.3	12~17		
6×6	6	+0.036	+0.098	0	±0.0180	3.5	2.8	17~22		
(7×7)	7					4.0	3.0	20~25		
8×7	8					4.0	3.3	22~30		
10×8	10	0	+0.040	-0.036	±0.0215	5.0	3.3	30~38		
12×8	12					5.0	3.3	38~44		
14×9	14	+0.043	+0.120	0	±0.0215	5.5	3.8	44~50		
(15×10)	15					5.0	5.0	50~55		
16×10	16					6.0	4.3	50~58		
18×11	18	+0.052	+0.149	0	±0.0260	7.0	4.4	58~65		
20×12	20					7.5	4.9	65~75		
22×14	22					9.0	5.4	75~85		
(24×16)	24	0	+0.065	-0.052	±0.0310	8.0	8.0	80~90		
25×14	25					9.0	5.4	85~95		
28×16	28					10.0	6.4	95~110		
32×18	32	+0.062	+0.180	0	±0.0310	11.0	7.4	110~130		
(35×22)	35					11.0	11.0	125~140		
36×20	36					12.0	8.4	130~150		
(38×24)	38	0	+0.080	-0.062	±0.0370	12.0	12.0	140~160		
40×22	40					13.0	9.4	150~170		
(42×26)	42					13.0	13.0	160~180		
45×25	45	+0.074	+0.220	0	±0.0370	15.0	10.4	170~200		
50×28	50					17.0	11.4	200~230		
56×32	56					20.0	12.4	230~260		
63×32	63	0	+0.100	-0.074	±0.0435	20.0	12.4	260~290		
70×36	70					22.0	14.4	290~330		
80×40	80					25.0	15.4	330~380		
90×45	90	+0.087	+0.260	0	±0.0435	28.0	17.4	380~440		
100×50	100					31.0	19.5	440~500		

注(1) 適応する軸径は、キーの強さに対応するトルクから求められるものであって、一般用途の目安として示す。キーの大きさが伝達するトルクに対して適切な場合には、適応する軸径より太い軸を用いてもよい。その場合には、キーの側面が、軸及びハブに均等に当たるようにt1及びt2を修正するのがよい。適応する軸径より細い軸には用いないほうがよい。

備考 括弧を付けた呼び寸法の場合は、対応国際規格には規定されていないので、新設計には使用しない。

2. こう配キー、頭付きこう配キー及びキー溝



単位：mm

キーの呼び寸法 b×h	キーの寸法					キー溝の寸法					参考 適応する(2) 軸径 d								
	b		h		h1	c	ℓ(1)	b1およびb2		r1及びr2		t1の基準寸法	t2の基準寸法	t1・t2の許容差					
	基準寸法	許容差(h9)	基準寸法	許容差				基準寸法	許容差(D10)										
2×2	2	0	2	0	—	—	6~30	2	+0.060	0.08 ~0.16	1.2	0.5	+0.05 0	6~8					
3×3	3	-0.025	3	-0.025	—	0.16 ~0.25	6~36	3	+0.020		1.8	0.9	0	8~10					
4×4	4	0	4	0	h9	7	8~45	4	+0.078 +0.030		2.5	1.2	+0.10 0	10~12					
5×5	5									5	-0.030	8		10~56	5	3.0	1.7	12~17	
6×6	6	-0.036	6	0	h11	10	14~70	6	+0.098 +0.040	3.5	2.2	+0.20 0	17~22						
(7×7)	7									7.2	-0.036		10	16~80	7	4.0	3.0	20~25	
8×7	8									7	0		11	18~90	8	4.0	2.4	22~30	
10×8	10	0	8	0	h11	12	22~110	10	+0.120 +0.050	5.0	2.4	+0.20 0	30~38						
12×8	12									8	-0.090		12	28~140	12	5.0	2.4	38~44	
14×9	14	-0.043	9	0	h10	14	36~160	14	+0.149 +0.065	5.5	2.9	+0.10 0	44~50						
(15×10)	15									10.2	-0.070		15	40~180	15	5.0	5.0	50~55	
16×10	16									10	-0.090		16	45~180	16	6.0	3.4	50~58	
18×11	18	0	11	0	h11	18	50~200	18	+0.180 +0.080	7.0	3.4	+0.20 0	58~65						
20×12	20									12	-0.110		20	56~220	20	7.5	3.9	65~75	
22×14	22									14	0		22	63~250	22	9.0	4.4	75~85	
(24×16)	24	-0.052	16.2	-0.070	h10	24	70~280	24	+0.149 +0.065	8.0	8.0	+0.10 0	80~90						
25×14	25									14	-0.070		22	70~280	25	9.0	4.4	85~95	
28×16	28									16	0		25	80~320	28	10.0	5.4	95~110	
32×18	32	-0.062	18	0	h11	28	90~360	32	+0.180 +0.080	11.0	6.4	+0.20 0	110~130						
(35×22)	35									22.3	-0.084		h10	100~400	35	11.0	11.0	+0.15 0	125~140
36×20	36									20	-0.130		h11	—	36	12.0	7.1	+0.30 0	130~150
(38×24)	38	0	24.3	-0.084	h10	36	—	38	+0.180 +0.080	12.0	12.0	+0.15 0	140~160						
40×22	40									22	-0.130		h11	—	40	13.0	8.1	+0.30 0	150~170
(42×26)	42									26.3	-0.084		h10	—	42	13.0	13.0	+0.15 0	160~180
45×25	45	+0.074	25	0	h11	40	—	45	+0.220 +0.100	15.0	9.1	+0.30 0	170~200						
50×28	50									28	-0.130		45	—	50	17.0	10.1	200~230	
56×32	56									32	0		50	—	56	20.0	11.1	230~260	
63×32	63	-0.074	32	0	h11	50	1.60 ~2.00	63	+0.220 +0.100	1.20 ~1.60	20.0	11.1	+0.30 0	260~290					
70×36	70									36	0	56		—	70	22.0	13.1	290~330	
80×40	80									40	-0.160	63		—	80	25.0	14.1	330~380	
90×45	90	+0.087	45	0	h11	70	2.50 ~3.00	90	+0.260 +0.120	2.00 ~2.50	28.0	16.1	+0.30 0	380~440					
100×50	100									50	-0.087	80		—	100	31.0	18.1	440~500	

注(1) ℓは、表の範囲内で、次の中から選ぶ。

なお、ℓの寸法許容差は、原則としてJIS B0401(寸法公差及びはめあい)のh12とする。

6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 32, 36, 40, 45, 50, 56, 63, 70, 80, 90, 100, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 220, 250, 280, 320, 360, 400

注(2) 適応する軸径は、キーの強さに対するトルクに適応するものとする。

備考 括弧を付けた呼び寸法の場合は、なるべく使用しない。

ボスの溝には、一般に1/100のこう配をつける。

〔材料〕 種類と用途 1

1. 一般鉄鋼材料

種類	材料記号	用途	適用	JIS	平鋼	角鋼	六角鋼	丸棒	鋼板	形鋼
一般構造用圧延鋼材	SS400	一般機械部品	加工性・溶接性が良好	JIS G 3101	○	○		○	○	○
ミガキ棒鋼(冷間引抜)	SS400D	一般機械部品	精度・面粗度が良好で、そのまま又は僅かな切削量で使用できる。	—	○	○	○	○		
機械構造用炭素鋼鋼材	S45C	一般機械部品	焼入れ可能。 引張り強さ58kgf/mm ²	JIS G 4051	○	○	○	○	○	○
	S50C		焼入れ可能。 引張り強さ66kgf/mm ²							
炭素工具鋼鋼材	SK4	軸、ピン等	ドリルロッド材(丸棒) SK4材を冷間引抜き後 切削仕上げしたもの 7級(—DG7)=h7 8級(—DG8)=h8 9級(—DG9)=h9がある。	JIS G 4401	○	○		○	○	○
	SK5									
合金工具鋼鋼材	SKS93	焼入れ部品	焼入れによる変形がSK材に比べて格段に少ない。	JIS G 4404	○	○		○	○	○
	SKS3									
クロムモリブデン鋼鋼材	SCM435	強度を要する一般機械部品 ねじ等	SCM435 引張り強さ70kgf/mm ² 焼入れ・焼戻しにより 引張り強さ 95kgf/mm ² 以上 硬さHB270以上 表面焼入れで HRC50以上。	JIS G 4105	○	○	○	○	○	○
	SCM415									
	SCM420									
硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材	SUM21	一般機械部品 (快削用鋼材)	被削性向上の為炭素鋼に 硫黄を添加した快削鋼 硫黄の他に鉛も添加 された快削鋼	JIS G 4804	○	○	○	○	○	○
	SUM22L									
	SUM24L									
高炭素クロム軸受鋼鋼材	SUJ2	転がり軸受等	ベアリング鋼	JIS G 4805				○		
冷間圧延鋼鋼板	SPCC	カバー、ケース等	常温に近い温度で圧延製造。寸法精度が高く、肌が美しい。曲げ・絞り・切断の加工性良好。溶接性も良好。	JIS G 3141					○	
熱間圧延鋼鋼板	SPHC	一般機械構造用部品	一般的な使用板厚は、6mm以下。	JIS G 3131					○	

2. ステンレス鋼材料

分類	材料記号	用途	適用	磁性	JIS	平鋼	角鋼	六角鋼	丸棒	鋼板	形鋼
オーステナイト系	SUS303	防錆の必要な機械部品	18-8系快削ステンレス鋼・磁性無。SUS304より切削性良。	無*	JIS G 4303~	○	○	○	○	○	○
オーステナイト系	SUS304	防錆の必要な機械部品	一般耐食鋼・耐熱鋼とし最も汎用性の高い材料。	無*							
オーステナイト系	SUS316	防錆の必要な機械部品	海水や各種媒体に304より優れた耐海水性がある。	無*							
マルテンサイト系	SUS440C	防錆の必要な機械部品 (耐食性はオーステナイト系に比べて劣る)	焼入れ可能。	有				○			
マルテンサイト系	SUS410	防錆の必要な機械部品 (耐食性はオーステナイト系に比べて劣る)	焼入れ可能。加工性良好。	有				○			

* マルテンサイト系は磁性があります。オーステナイト系に加工を行うと磁性を帯びることがあります。

<参考:ステンレス材耐食性>

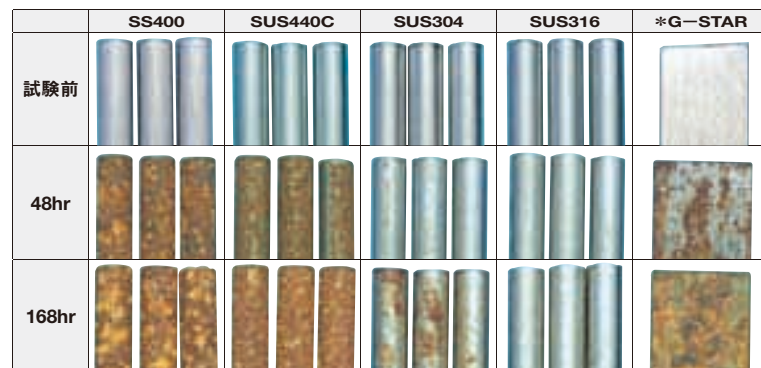
試験方法

複合腐食試験として JIS H 8502
サイクル試験方法に準拠

試験条件

- ①塩水噴霧試験(5%NaCl, 35℃) 2hr
 - ②乾燥(60℃) 4hr
 - ③湿潤(95%RH, 35℃) 2hr
- 8hrで1サイクル

試験開始前、48hr、168hrで試験片の外観



*G-STARは大同特殊鋼(株)製マルテンサイト系ステンレス鋼(プリハードン鋼)

3. アルミニウム合金材料

分類	材料記号	用途	適用	JIS	平鋼	角鋼	丸棒	鋼板	形鋼
Al-Cu系合金	A2011	一般用強力材	快削合金。加工性に優れるが耐食性が劣る。	JIS H 4000	○		○	○	○
Al-Cu系合金	A2017	一般用強力材	強度が高く、加工性良好。ジュラルミン						
Al-Mg系合金	A5052	一般機械部品 カバー、ケース等	中程度の強度を持った、最も代表的なアルミニウム合金。強度の割に疲労強度が高く、耐海水性が優れる。						
Al-Mg系合金	A5056	一般機械部品	耐海水性に優れ、切削加工による表面仕上げ良好。						
Al-Mg-Si系合金	A6061	一般機械部品	熱処理型の耐食合金。T6処理によりかなり高い耐力を得られる。						
Al-Mg-Si系合金	A6063	一般機械部品 構造用材	代表的な押出用アルミニウム合金6061より強度が低いが押出性に優れ、複雑な断面形状が可能。耐食性・表面処理も良好。						
Al-Zn-Mg系合金	A7075	治具・金型	アルミニウム合金中で最高の強度をもつ合金の一つであるが耐食性は劣る。超々ジュラルミン						

非鉄金属の製品形状を表すJIS記号

P	板、条、円板	TW	溶接管
PC	合わせ板	TWA	アーク溶接管
BE	押し出し棒	S	押し出し形材
BD	引き抜き棒	BR	リベット材
W	引き抜き線	FD	型打ち鍛造品
TE	押し出し継目なし管	FH	自由鍛造品
TD	引き抜き継目なし管		

アルミニウム及びアルミニウム合金の質別記号

記号	定義	説明	
F	製造のままのもの	特に調質の指定なく製造された状態を示す。押出のまま、鋳放しのままで調質をうけない材料がこれにあたる。	
H112	展伸材においては積極的な加工硬化を加えずに、製造されたままの状態での機械的性質の保証されたものを示す。		
O	焼なましにより最も軟かい状態となつたもの	焼なましにより完全に再結晶した状態を示す。熱処理合金の場合は、焼なまし温度より緩やかな冷却を行ない、焼入の効果完全に防止することが必要である。	
H	H1n	冷間加工を行ない加工硬化したもの	nは1~9の数字で示され、加工硬化の程度を示す。すなわち8は硬質材、4は0と硬質材の中間(1/2硬質)の加工硬化状態であることを示す。2、6はそれぞれ0と1/2硬質、1/2硬質と硬質の中間の加工硬化状態であることを示す。
	H2n	加工硬化させたものに適度に軟化熱処理したもの	
	H3n	冷間加工を行ないさらに安定化処理したもの	
T1	高温加工から冷却した後、自然時効させたもの	押出材のように熱間加工工程から急冷し、その後常温で時効硬化させる処理をいう。矯正などの冷間加工は強度に影響を与えない程度に施してもよい。6063のような熱間加工(押出)後の冷却で焼入効果が得られやすい合金に適用される。	
T3	溶体化処理後、冷間加工し、更に自然時効させたもの	この処理は板、棒、管などについて、さらに強度を向上させるため冷間加工する場合と矯正寸法精度をあげるため冷間加工を行ない加工の効果が認められる場合がある。冷間加工度が通常のT3より大きい場合を特にT361と表示する。	
T351	溶体化処理後冷間加工を行い、残留応力を除去し、更に自然時効させたもの	溶体化処理後強さを増加させるため冷間加工を行い、1.5%以上3%以下の永久ひずみを与える引張加工によって残留応力を除去した後、さらに自然時効させたもの。	
T4	溶体化処理後、自然時効させたもの	通常4日間程度の常温放置で時効を完了するが、7N01の場合は長期にわたって進行するので、1ヶ月経過後の引張性質を参考値として規定している。特に需要家において規定の条件でT4処理したものをT42という。	
T5	高温加工から急冷した後、人工時効硬化処理したもの	機械的性質の向上、寸法の安定化をはかるため、人工時効硬化処理を行なう。6063など高温加工(押出)後の冷却で焼入効果が得られやすい合金や鋳物に適用される。	
T6	溶体化処理後、人工時効硬化処理したもの	熱処理合金の代表的熱処理で冷間加工を行なうことなくすぐれた強度が得られる。特に需要家において規定の条件でT6処理したものをT62と呼ぶ。	
T	T61	展伸材: 温水焼入れによる溶体化処理後、人工時効硬化処理したもの 鋳物: 焼入れ後、焼きもどし処理したもの	温水焼入れは焼入れ時のひずみ発生防止のために行なう。 通常のT6処理よりも高い強度を得るために人工時効硬化処理の条件を調整している。
	T7	溶体化処理後、安定化処理したもの	強度をある程度犠牲にして、特別の性質を調整するために、最大強さを得る人工時効硬化処理条件を超えて過時効処理したもの。
	T73	溶体化処理後、過時効処理したもの	応力腐食割れ性の改善のために、溶体化処理後に過時効処理を行なうもの。JISでは鍛造品の7075で規定されている。
	T7352	溶体化処理後、残留応力を除去し、さらに過時効処理したもの	応力腐食割れ性を改善するために溶体化処理後1%から5%の永久変形が残る圧縮加工を行ない残留応力を除去してから過時効処理を行なう。7075の自由鍛造品に規定されている。
	T8	溶体化処理後、冷間加工を行って人工時効硬化処理したもの	機械的性質の向上をはかるため、あるいは矯正や寸法精度の向上のために冷間加工を行ない、冷間加工の効果が認められる場合が多い。冷間加工時の断面減少率が3%および6%の場合を、それぞれT83、T86と示す。いずれも強度向上のために行なう。
	T9	溶体化処理後、人工時効硬化処理してから冷間加工したもの	冷間加工は強さを増加させるために行なう。

〔材料〕 種類と用途 2

4. 銅合金材料

種類	材料記号	用途	適用	JIS	角鋼	六角鋼	丸棒	鋼板
黄銅板	C2801P	一般板金加工用 ネームプレート、計器板	強度が高く展延性がある摺動部への使用。真鍮	JIS H 3100				○
快削黄銅 (押出棒)	C3604BD	一般引物用ボルト ビス、ナットその他	被削性に優れる。	JIS H 3250	○	○	○	

5. 鋳鍛造品及び銅合金鋳物

種類	材料記号	用途	適用	JIS
ねずみ鋳鉄品 3種	FC200	鋳造機械部品	—	JIS G 5501
ねずみ鋳鉄品 4種	FC250		—	JIS G 5501
球状黒鉛鋳鉄品 4種	FCD600		—	JIS G 5502
青銅鋳物 6種	BC6	軸受、スリーブ、プッシュ、一般機械部品	耐圧性、耐摩耗性、被削鋳造性がよい。	JIS H 5111

6. 鋼管材料

種類	材料記号	用途	適用	JIS
配管用 炭素鋼鋼管	白管(亜鉛メッキ) SGP 黒管(メッキなし)	配管部品	常温使用(ガス管) Aはミリ呼称 Bはインチ呼称	JIS G 3452
圧力配管用 炭素鋼鋼管	STPG370 (STPG38)	配管部品	使用温度 350℃ Aはミリ呼称 Bはインチ呼称	JIS G 3454
機械構造用 炭素鋼鋼管	STKM	一般機械用部品 中空軸	11種から20種まで種類がある。	JIS G 3445
黄銅継目無管 (普通級)	C2700T	—	押広げ性、曲げ性、絞り性、メッキ性が良い	JIS H 3300

7. ばね用材料

種類	材料記号	用途	使用許容温度℃	JIS
ピアノ線	SWP-A SWP-B	高強度で均質性に優れた冷間引抜材。 高品質のばね、又はフォーミング用。	110	JIS G 3522
硬鋼線	SWB	普遍的な応力に適用。 低価格のばね、又はフォーミング用。	110	JIS G 3521
	SWC	高品質のばね、又はフォーミング用。	110	
ばね用炭素鋼 オイルテンパー線	SW0-A SW0-B	焼入れ・焼戻しされたもの。一般的な目的のばね用。	120	JIS G 3560
弁ばね用炭素鋼 オイルテンパー線	SW0-V	焼入れ・焼戻しされたもの。 表面状態に優れ、均一な引張り強さを有する。	120	JIS G 3561
弁ばね用Cr-V鋼 オイルテンパー線	SW0CV-V	焼入れ・焼戻しされたもの。 衝撃荷重や、やや高温用。	220	JIS G 3565
弁ばね用Cr-Cr鋼 オイルテンパー線	SW0SC-V	焼入れ・焼戻しされたもの。 衝撃荷重や、やや高温用。	245	JIS G 3566
ばね用 ステンレス鋼線	SUS302 (-WPA) (-WPB)	一般的な耐食・耐熱用。 ばね用では磁性がある。	290	JIS G 4314
	SUS316 (-WPA) (-WPB)	耐熱性良好。302タイプより耐食性に優る。ばね用では磁性がある。	290	
	SUS631 J1-WPC	ばね加工後析出硬化させる。 高強度で一般的な耐食用。 ばね用では磁性がある。	340	

〔材料〕 表面処理の種類と外観色

■ 表面処理の種類

名称	ピッカース 硬さ (HV)	層厚さ (μm)	処理できる 材質	使用例	目的・特長	備考	
亜鉛メッキ	—	3~20	鉄鋼	薄板 ワイヤ	・防錆、低価格 ・外観良くない	—	
クロメートメッキ	—	1~2	鉄鋼	板金部分 ボルト、ナット	・防錆、低価格 ・量産品に適する ・美観は落ちるがニッケルメッキの代替	—	
ユニクロメッキ	—	1~2	鉄鋼	—	—	—	
三価クロメート	—	1~2	鉄鋼	ボルト、ナット	・防錆、低価格 ・六価クロムを含有しない	—	
ニッケルメッキ	—	—	鉄鋼 銅 黄銅	—	・耐食性向上、装飾 ・大気中ではクロムメッキの方が耐食性大	・必要に応じ、銅の下地メッキをする ・深い凹みは不可	
	1号メッキ	500			5~20	・3号メッキより外観は良好	・素材→バフ→メッキ→バフ
	3号メッキ					—	・素材→メッキ
	梨地メッキ	—			—	・耐疲労性 ・小キズが目立たない	・素材→梨地処理→メッキ
無電解 ニッケルメッキ	500	指定可能	鉄鋼 ステンレス 銅	ニッケルメッキ ができない部品	・ニッケルメッキに比べ価格10倍以上 ・膜厚管理が容易 ・耐食性、耐摩耗性大 ・非金属の導体化可能	—	
	カニゼンメッキ		1000 まで 可能	アルミ合金 ガラス プラスチック	メッキ後硬化処 理を施す部品	・無電解ニッケルメッキの特長と同じ ・メッキ後の熱処理で硬化可能	—
クロムメッキ	—	—	鉄鋼 銅 黄銅	—	・光沢ある外観 ・耐食性良好 ・クロムメッキ同士の摺動は焼付きやすい	・必要に応じ、ニッケルの下地メッキをする ・深い凹みは不可	
	1号メッキ	500			5~20	・3号メッキより外観良好	・素材→バフ→メッキ→バフ
	3号メッキ					—	・素材→メッキ
	梨地メッキ	—			—	・耐疲労性 ・小キズが目立たない	・素材→梨地処理→メッキ
硬質 クロムメッキ	1000	10~30	—	シリンドライナ	・耐摩耗性優秀 ・他のクロムメッキより高価	・素材→メッキ(3号メッキ)	
四三酸化鉄皮膜 (黒染め)	—	—	鉄鋼	ボルト ナット 計測器	・塗装下地 ・外観(光沢あり) ・タフトライドより錆びやすい	・四三酸化鉄(黒色)を生成させる	
低温黒色 クロムメッキ	—	1~2	鉄鋼 銅 ステンレス	精度の必要とする もの黒染め以上に 耐食性を望むもの	・長期の防錆力 ・耐食性に優れる ・超薄膜	・低温下処理のため素材への熱による影響がなく、プラスチック ゴムなどの結合部品もそのまま加工できる。	
アルマイト	白色	3~5	アルミ合金	—	・防食性、耐摩耗性 ・電気伝導性がない ・耐熱性	・表面に堅い酸化皮膜を生成させ、酸化皮膜の細孔を利用して着色する着色アルマイトがある。	
	黒色	5~10			—	—	

■ 表面処理の外観色

ユニクロメッキ	三価クロメート	無電解ニッケルメッキ	硬質クロムメッキ
四三酸化鉄皮膜	アルマイト(白)	アルマイト(黒)	

〔材料〕 焼入れと硬さの試験法の種類

〔材料〕 標準材料寸法表 1

鉄鋼材料の熱処理

名称	ビッカース硬さ (HV)	焼入れ深さ (mm)	歪み	処理できる材質	代表的材質	備考
ズブ焼入れ	750以下	全体	材料によって異なる	高炭素鋼 C>0.45%	SKS3 SKS21 SUJ2 SKH51 SKS93 SK4 S45C	・鋼を硬化し、または強さを増加するため変態点以上適当な温度に加熱した後、適当な媒剤中で急速に冷却する操作 ・スピンドルなどの長物や精密部品には使用しない方がよい
浸炭焼入れ	750以下	標準0.5 最大2	中	低炭素鋼 C<0.3%	SCM415 SNM220	・部分焼入れ可 ・焼入れ深さを図面に指示すること ・精密部品に適する
高周波焼入れ	500以下	1~2	大	中炭素鋼 C0.3~0.5%	S45C	・高周波誘導電流によって、鋼材の表面を急熱し続けて急冷して硬化させる方法 ・部分焼入れ可 ・少量ではコスト高 ・耐疲労性に優れる
窒化焼入れ	900~1000	0.1~0.2	小	窒化鋼	SACM645	・鋼の表面に硬い窒化化合物の硬化層を形成させる表面硬化法 ・焼入れ硬さ最も大 ・精密部品に適する ・すべり軸受用スピンドルに適する
タフトライド® デュルフェリット社の登録商標です (塩浴窒化)	炭素鋼500 ステンレス1000	0.01~0.02	小	鉄鋼材料	S45C SCM415 SK3 ステンレス	・タフトライド®は軟窒化と呼ばれる窒化処理法(塩浴窒化)の一つである ・耐疲労、耐摩耗性良好 ・耐食性は亜鉛メッキと同程度 ・熱処理後の研磨はできないので精密部品には不適 ・無給油潤滑に適する
ブルーイング	—	—	—	線材	SWP-B	・低温焼鈍である ・成形時の内部応力を除去し弾性を高める

硬さ試験法の種類とその適用部品

試験方法	原理	適用熱処理部品	特色	備考
ブリネル硬さ	・球圧子(鋼または超硬合金)で試験面にくぼみをつけた時の試験荷重をくぼみ直径から求めた表面積で除した商	・焼きなまし ・焼きならし ・固定化などをした素材	・くぼみが大きいので硬さ不均一な材料、素材、鍛造品に適している ・小さい試料や薄い試料には適さない	JIS Z2243
ロックウェル硬さ	・ダイヤモンド圧子や球圧子を用いて基準荷重、試験荷重をかけて試験機の指示装置に表示された硬さ値から求める	・焼入れ、焼戻し品 ・浸炭処理 ・窒化処理 ・銅、黄銅、青銅などの薄い板	・短時間で硬さ値が得られる ・現物での中間検査に適する ・30種類と多く注意を要する	JIS Z2245
シヨア硬さ	・試料の試験面上に一定の高さからハンマーを落下させ、そのはね上がり高さから硬さを求める	・焼入れ、焼戻し品 ・窒化処理 ・浸炭処理などした大型部品	・操作が非常に簡単で短時間でデータが得られる ・大型部品に適している ・くぼみが浅く自立たないで製品に適する ・小型軽量で持ち運べる	JIS Z2246
ビッカース硬さ	・対面角136°のダイヤモンド四角錐圧子で試験面にくぼみをつけた時の試験荷重とくぼみの対角線長からくぼみの表面積を求めて値を出す(換算は自動的)	・高周波焼入れ、浸炭、窒化、電気メッキ、セラミックコーティングなどの硬化層が薄いもの ・浸炭、窒化処理品の硬化層深さを測る(換算は自動的)	・小さい試料、薄い試料などに適している ・圧子がダイヤモンドなのでどんな硬い材料でも試験できる	JIS Z2244

一般鉄鋼材料

種類	材料記号	形状	単位	標準寸法
一般構造用 圧延鋼材	SS400	平鋼	t	6,9,12,13,14,16,19,22,25,28,30,32,35,38,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,105
		角鋼	□	9,13,16,19,22,25,32,38,44,50,65,75,90,100
ミガキ棒鋼 (冷間引抜)	SS400D	平角棒	t	W幅
			2	6,8,10,12,16,20
			3	6,8,9,10,12,13,16,19,22,25,32,38,50
			4	10,13,16,19,20,22,25,32
			4.5	11,13,16,19,22,25,32,38,50
			5	8,10,13,16,19,20,22,25,30,32,38,50
			6	9,10,13,16,19,20,22,25,32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			8	10,12,13,16,19,22,25,30,32,38
			9	12,13,16,19,22,25,32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			10	13,15,16,20,22,25,30,32,38,40,50,60,65,100
			12	16,19,22,32,38,44,45,50,60,65,75,90,100,125
			16	19,22,25,32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			19	22,25,32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			22	25,32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			25	32,38,44,50,60,65,75,90,100,125
			30	50,65,75,100,125
			32	50,65,75,100,125
			38	50,65,75,100,125
角鋼	□	2.5,3,4,4.5,5,5.5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,24,25,28,30,32,34,35,36,38,40,42,44,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,100,110,120,130		
六角鋼	対辺H	3.5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,17,19,21,22,23,24,26,27,29,30,32,35,36,38,41,46,50,54,55,58,60,63,65,67,70,71,75,77,80,85,90,95,100,115		
丸棒	D	2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,40,42,43,44,45,46,48,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,115,120,130,140,150,160,170,180,190,200		
冷間圧延鋼 鋼板	SPCC	鋼板	t	0.4,0.5,0.6,0.7,0.8,1,1.2,1.6,2,2.3,3,2
熱間圧延鋼 鋼板	SPHC	鋼板	t	(1.2),1.6,2,3,2.6,3.2,4,5
機械構造用 炭素鋼鋼材	S45C-D (ミガキ)	丸棒	D	2,2.5,3,3.5,4,4.5,5,6,7,8,9,9.5,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,32,33,34,35,36,38,40,42,44,45,46,48,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,115,120,125,130
		平鋼	t	6,9,5,12,7,13,16,19,22,25,27,32,38,45,50,55,65,75,85,95,105,115,125,135,145,155,(165),(175),(185),(205)
炭素工具鋼 鋼材	SKS93	平鋼	t	2,3,4,5,6,7,8,9,10,12,13,16,19,22,25,27,32,38,43,50,53,65,75,90,105,130,155
		角鋼	□	10,13,16,19,22,25,28,32,38,45,50,55,65,75,90,105,130,(155),(210)
		丸棒	D	2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,22,23,24,25,26,28,30,32,36,38,40,42,45,48,50,55,60,65,70,75,80
合金工具鋼 鋼材	SKS3	平鋼	t	2,3,4,5,6,7,8,9,10,12,13,16,19,22,25,27,32,38,43,50,53,65,75,90,105,130,155,(160)
		角鋼	□	10,13,16,19,22,25,28,32,36,38,45,50,55,65,75,90,105,130,(155),(210)
		丸棒	D	13,16,19,22,25,28,32,38,42,46,50,55,60,65,70,80,85,90,100,110,120,130,150,160,180
クロムモリブデン鋼 鋼材	SCM435	六角鋼	対辺H	6,7,8,9,10,11,12,13,14,17,19,21,22,23,24,26,27,30,32,35,36,38,41,46,50,54,55
丸棒	D	4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,30,32,34,35,36,38,40,42,45,46,48,50		
硫黄及び硫黄 複合快削鋼鋼材	SUM24L	丸棒	D	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,20,22,23,24,25,26,28,30,32,34,35,36,38,40
高炭素クロム 軸受鋼鋼材	SUJ2	丸棒	D	13,16,19,22,25,28,(30),32,(34),36,38,42,(44),46,(48),50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,110,120,130,140,150,(160),(170),(180),(190),(200),(210),(220),(230),(240),(250)

〔材料〕 標準材料寸法表 2

〔材料データ〕 材料に関するJISと関連外国規格との比較表 1

ステンレス鋼材料

種類	材料記号	形状	単位	標準寸法
オーステナイト系	SUS303	丸棒	D	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,25,26,28,30
		平鋼	t	3,4,5,6,7,8,9,10,12,14,15,16,19,20,22,25,28,30,35,40,45,50,55,60,70
オーステナイト系	SUS304	角鋼	□	5,6,7,8,9,10,12,13,14,15,16,19,20,22,25,28,30,32,36,38,40,45,50,60
		六角鋼	対辺H	8,10,14,17,19,21,22,23,24,26,29,30,32,35,36,38,41,46
		丸鋼	D	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,28,30,32,34,35,36,38,40,42,45,46,48,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,110,120,130,140,150,160,170,180,190,200,210,220,230
		鋼板	t	0.3,0.4,0.5,0.6,0.8,1,1.2,1.5,2,2.5,3,4,5,6,7,8,9,10,12,15,20

銅合金材料

種類	材料記号	形状	単位	標準寸法
黄銅板	C2801P	鋼板	t	0.1,0.15,0.2,0.3,0.4,0.5,0.8,1,1.2,1.5,1.6,2,2.3,2.5,3,3.5,4,5,6,7,8,9,10,12,15,20,25,30,40,50
快削黄銅 (押出棒)	C3604BD	角鋼	□	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,28,30,32,35,36,38,40,42,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100
		六角鋼	対辺H	5,5.5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,32,34,35,36,38,40,41,42,44,45,46,50,54,55,58,60,65,70,75,80
		丸棒	D	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,32,33,34,35,36,38,40,42,45,46,47,48,50,51,52,53,54,55,56,57,58,60,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,115,120,125,130,135,140,145,150,160,170,180,190,200,210,220,230,240,250,270,280,300,320,350

アルミニウム合金材料

種類	材料記号	形状	単位	標準寸法
Al-Cu系合金	A2017	平鋼	t	0.5,0.6,0.8,1,1.2,1.5,1.6,2,2.5,3,4,5,6,8,10,12,15,20,25,30,40,45,50,60,70,80,90,100
		丸棒	D	5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,39,40,41,42,43,44,45,46,47,48,49,50,51,52,53,54,55,56,57,58,59,60,61,62,63,64,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,115,120,125,130,135,140,150,160,170,180,190,200,210,220,230,240,250,260,280,300
Al-Mg系合金	A5052	平鋼	t	0.4,0.5,0.6,0.7,0.8,1,1.2,1.5,1.6,2,3,3.2,4,5,6,7,8,10,12,15,16,18,20,22,25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,120,130,150,160,170,180,200
Al-Mg系合金	A5056	丸棒	D	5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,39,40,41,42,43,44,45,46,47,48,49,50,51,52,53,54,55,56,57,58,59,60,61,62,63,64,65,70,75,80,85,90,95,100,105,110,115,120,125,130,135,140,150,160,170,180,190,200,210,220,230,240,250,260,270,280,290,300,310,320,330,340,350,360,370,380,390,400,420
Al-Mg-Si系合金	A6063	角鋼	□	6,8,10,12,14,15,16,18,19,20,22,25,30,32,35,40,45,50,60,70,80,100

樹脂系材料

種類	材料記号	形状	単位	標準寸法
積層板	ベークライト	板	t	(0.5),(0.6),0.8,1,1.2,1.5,1.6,2,2.5,3,4,5,6,8,10,12,15,16,20,25,30,35,40,50 ()内 布板のみ
ポリアミド樹脂	ナイロン6・66	板	t	5,10,15,20,25,30,40,50
(MCナイロン)	MCナイロン	板	t	5,7,10,12,15,20,25,30,35,40,45,50,60,70,80,90,100,110,120
		棒	D	20,25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100,110,120,130,140,150,160,170,180,190,200,225,250,275,300,325,350,375,400,450,500,600
アセタール樹脂	ポリアセタール	板	t	5,6,8,10,12,15,20,25,30,35,40,50,60,70,80,90,100
		棒	D	4,5,6,7,8,9,10,12,12.5,13,15,16,17,5,20,22.5,25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,100,110,120,(130),(140),150,(160),(180),200
一般用メタクリル樹脂板	アクリル	板	t	0.8,1,1.5,2,3,4,5,6,8,10,15,20,25,30

機械構造炭素鋼・合金鋼関係

日本工業規格 規格番号 記号	外国規格関連鋼種						
	ISO 683/1,10,11 ¹⁾	AISI SAE	BS 970 Part1,3 BS EN 10083-1,2	DIN EN 10084 DIN EN 10083-1,2	NF A35-551 NF EN 10083-1,2	ГОСТ 4543	
JIS G 4051 機械構造用 炭素鋼鋼材	S10C	C10	1010	040A10 045A10 045M10	C10E C10R	XC10	—
	S12C	—	1012	040A12	—	XC12	—
	S15C	C15E4 C15M2	1015	055M15	C15E C15R	—	—
	S17C	—	1017	—	—	XC18	—
	S20C	—	1020	070M20 C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	—	—
	S22C	—	1023	—	—	—	—
	S25C	C25 C25E4 C25M2	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	—	—
	S28C	—	1029	—	—	—	25 Γ
	S30C	C30 C30E4 C30M2	1030	080A30 080M30 C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	30 Γ
	S33C	—	—	—	—	—	30 Γ
	S35C	C35 C35E4 C35M2	1035	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	35 Γ
	S38C	—	1038	—	—	—	35 Γ
	S40C	C40 C40E4 C40M2	1039 1040	080M40 C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	40 Γ
	S43C	—	1042 1043	080A42	—	—	40 Γ
	S45C	C45 C45E4 C45M2	1045 1046	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	45 Γ
	S48C	—	—	080A47	—	—	45 Γ
	S50C	C50 C50E4 C50M2	1049	080M50 C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	50 Γ
	S53C	—	1050 1053	—	—	—	50 Γ
	S55C	C55 C55E4 C55M2	1055	070M55 C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	—
	S58C	C60 C60E4 C60M2	1059 1060	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	60 Γ
	S09CK	—	—	045A10 045M10	C10E	XC10	—
	S15CK	—	—	—	C15E	XC12	—
	S20CK	—	—	—	—	XC18	—
JIS G 4106 機械構造用 マンガン鋼 鋼材	SMn420	22Mn6	1522	150M19	—	—	—
	SMn433	—	1534	150M36	—	—	30 Γ 2 35 Γ 2
	SMn438	36Mn6	1541	150M36	—	—	40 Γ 2
	SMn443	42Mn6	1541	—	—	—	40 Γ 2 45 Γ 2
	SMnC420	—	—	—	—	—	—
	SMnC443	—	—	—	—	—	—
JIS G 4202 アルミニウム クロムモリブ デン鋼鋼材	SACM645	41CrAlMo74	—	—	—	—	—
JIS G 4052 焼入性を保証 した構造用 鋼鋼材 (H鋼)	SMn420H	22Mn6	1522H	—	—	—	—
	SMn433H	—	—	—	—	—	—
	SMn438H	36Mn6	1541H	—	—	—	—
	SMn443H	42Mn6	1541H	—	—	—	—
	SMnC420H	—	—	—	—	—	—
	SMnC443H	—	—	—	—	—	—
	SCr415H	—	—	—	17Cr3 17CrS3	—	15X
	SCr420H	20Cr4 20CrS4	5120H	—	—	—	20X
	SCr430H	34Cr4 34CrS4	5130H 5132H	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	SCr435H	34Cr4 34CrS4 37Cr4 37CrS4	5135H	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	SCr440H	37Cr4 37CrS4 41Cr4 41CrS4	5140H	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	SCM415H	—	—	—	—	—	—
	SCM418H	18CrMo4 18CrMoS4	—	—	18CrMo4 18CrMoS4	—	—
	SCM420H	—	—	708H20	—	—	—
	SCM435H	34CrMo4 34CrMoS4	4135H 4137H	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	—
	SCM440H	42CrMo4 42CrMoS4	4140H 4142H	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	—
	SOM445H	—	—	4145H 4147H	—	—	—
	SCM822H	—	—	—	—	—	—
	SNiC415H	—	—	—	—	—	—
	SNiC631H	15NiCr13	—	65Ni13	15NiCr13	—	—
	SNiC815H	—	—	8617H 805H17	—	—	—
	SNiC220H	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	8620H 8622H	805H20 805H22	—	20NiCr2	—
	SNiC420H	—	—	4320H	—	—	—

日本工業規格 規格番号 記号	外国規格関連鋼種					
	ISO 683/1,10,11 ¹⁾	AISI SAE	BS 970 Part1,3 BS EN 10083-1,2	DIN EN 10084 DIN EN 10083-1,2	NF A35-551 NF EN 10083-1,2	ГОСТ 4543
JIS G 4102 ニッケルクロ ム鋼鋼材	SNC236	—	—	—	—	—
	SNC415	—	—	—	—	—
	SNC631	—	—	—	—	30XH3A
	SNC815	15NiCr13	—	65M13	15NiCr13	—
	SNC836	—	—	—	—	—
JIS G 4103 ニッケルクロ ムモリブデン 鋼鋼材	SNiC220	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	8615 8617 8620 8622	805A20 805M20 805A22 805M22	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NiCr2
	SNiC240	41CrNiMo2 41CrNiMoS2	8637 8640	—	—	—
	SNiC415	—	—	—	—	—
	SNiC420	—	—	4320	—	20NiCr2(20NiCrM)
	SNiC431	—	—	—	—	—
	SNiC439	—	—	4340	—	—
	SNiC447	—	—	—	—	—
	SNiC4616	—	—	—	—	—
	SNiC625	—	—	—	—	—
	SNiC630	—	—	—	—	—
	SNiC815	—	—	—	—	—
JIS G 4104 クロム鋼鋼材	SCr415	—	—	—	17Cr3 17CrS3	—
	SCr420	20Cr4 20CrS4	5120	—	—	—
	SCr430	34Cr4 34CrS4	5130 5132	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4
	SCr435	34Cr4 34CrS4 37Cr4 37CrS4	5132	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4
	SCr440	37Cr4 37CrS4 41Cr4 41CrS4	5140	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4
	SCr445	—	—	—	—	—
	SCM415	—	—	—	—	—
JIS G 4105 クロムモリブ デン鋼鋼材	SCM418	18CrMo4 18CrMoS4	—	—	18CrMo4 18CrMoS4	—
	SCM420	—	—	708M20	—	—
	SCM421	—	—	—	—	—
	SCM430	—	—	4131	—	—
	SCM432	—	—	—	—	—
	SCM435	34CrMo4 34CrMoS4	4137	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4
	SCM440	42CrMo4 42CrMoS4	4140 4142	708M40 709M40 42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4
	SCM445	—	—	—	—	—
	SCM822	—	—	—	—	—
	SNB5	—	—	501	—	—
JIS G 4107 高温用合金 鋼鋼材	SNB7	42CrMo4 42CrMoS4	4140 4142 4145	708M40 709M40 42CrMo4 ¹⁾	42CrMo4 ¹⁾	42CrMo4 ¹⁾
	SMB16	—	—	40CrMo4-6 ¹⁾	40CrMo4V7 ²⁾	40CrMo4V-6 ³⁾
JIS G 4108 特殊用途合 金鋼鋼材	SNB21-1-5	—	—	40CrMo4-6 ¹⁾	40CrMo4V7 ²⁾	40CrMo4V-6 ³⁾
	SNB22-1-5	42CrMo4 42CrMoS4	4142H	—	42CrMo4 ⁴⁾	—
	SNB23-1-5	—	—	E4340H		

【材料データ】 材料に関するJISと関連外国規格との比較表 2

鋼材ブランド対照表/主な鋼材の硬度と対応工具表

ステンレス鋼・耐熱鋼関係

規格番号・名称 (ステンレス鋼)	日本工業規格		国際規格		外国規格		欧州規格	
	JIS	ISO TR 15510 L-No.	アメリカ UNS	イギリス AISI	ドイツ DIN	フランス NF	ロシア(旧ソ連) ГОСТ	EN
JIS G 4303~4305	SUS 201	12	S20100	201	12X17 G 984H	Z12CN17-074	X12CrNi17-7	1.4372
JIS G 4303~4305	SUS 202	5	S20200	202	12X17 G 984H	Z12CN17-074	X12CrNi17-7	1.4373
JIS G 4303~4305	SUS 301	4	S30100	301	301S21	X12CN17-7	X20CrNi18-7	1.4319
JIS G 4303~4305	SUS 301L	4	S30100	301	301S21	X12CN17-7	X20CrNi18-7	1.4318
JIS G 4303~4305	SUS 301J1	4	S30100	301	301S21	X12CN17-7	X20CrNi18-7	1.4318
JIS G 4303~4305	SUS 302	13	S30200	302	S30225	Z12CN18-09	12X18H9	1.4305
JIS G 4303~4305	SUS 302B	13	S30200	302	S30225	Z12CN18-09	12X18H9	1.4305
JIS G 4303~4305	SUS 303	13	S30300	303	S30321	X10CrNiS18-9	X8CrNiS18-9	1.4305
JIS G 4303~4305	SUS 303Se	13	S30300	303	S30321	X10CrNiS18-9	X8CrNiS18-9	1.4305
JIS G 4303~4305	SUS 303Cu	13	S30300	303	S30321	X10CrNiS18-9	X8CrNiS18-9	1.4305
JIS G 4313~4315	SUS 304	6	S30400	304	S30451	X5CrNi18-10	Z70CrNi18-10	1.4301
JIS G 4313~4315	SUS 304L	1	S30400	304L	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4307
JIS G 4313~4315	SUS 304N1	2	S30451	304N	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4307
JIS G 4313~4315	SUS 304N2	2	S30451	304N	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4307
JIS G 4313~4315	SUS 304LN	3	S30451	304LN	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4311
JIS G 4313~4315	SUS 304J2	3	S30451	304LN	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4311
JIS G 4313~4315	SUS 304J3	3	S30451	304LN	S30451	X2CrNi19-11	Z30CrNi19-11	1.4311
JIS G 4313~4315	SUS 305	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 305L	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 305LN	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 305J1	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 305J2	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 305J3	8	S30500	305	S30519	X5CrNi18-12	Z80CrNi18-12	1.4303
JIS G 4313~4315	SUS 309S	14	S30908	309S	S310S31	Z100Cr24-13	Z80CrNi25-20	1.4057
JIS G 4313~4315	SUS 310S	14	S31008	310S	S310S31	Z100Cr24-13	Z80CrNi25-20	1.4057
JIS G 4313~4315	SUS 315J2	26	S31600	316	S316S31	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4401
JIS G 4313~4315	SUS 316	27	S31600	316	S316S31	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4401
JIS G 4313~4315	SUS 316F	19	S31603	316L	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4404
JIS G 4313~4315	SUS 316L	20	S31603	316L	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4404
JIS G 4313~4315	SUS 316LN	22	S31651	316LN	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4435
JIS G 4313~4315	SUS 316LN	23	S31651	316LN	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4435
JIS G 4313~4315	SUS 316TI	28	S31635	316TI	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4571
JIS G 4313~4315	SUS 316J1L	28	S31635	316TI	S316S11	X2CrNiMo17-12-2	Z20CrNiMo17-12-2	1.4571
JIS G 4313~4315	SUS 317L	21	S31703	317L	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317LN	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J1L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J2L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J3L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J4L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J5L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J6L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J7L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J8L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J9L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J10L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J11L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J12L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J13L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J14L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J15L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J16L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J17L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J18L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J19L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J20L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J21L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J22L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J23L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J24L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J25L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J26L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J27L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J28L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J29L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J30L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J31L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J32L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J33L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J34L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J35L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J36L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J37L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J38L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J39L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J40L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J41L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J42L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J43L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J44L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J45L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J46L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J47L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J48L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J49L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J50L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J51L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J52L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J53L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J54L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J55L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J56L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J57L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J58L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J59L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J60L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J61L	24	S31753	317LN	S317S12	X2CrNiMo18-10-3	Z20CrNiMo18-10-3	1.4438
JIS G 4313~4315	SUS 317J62L							