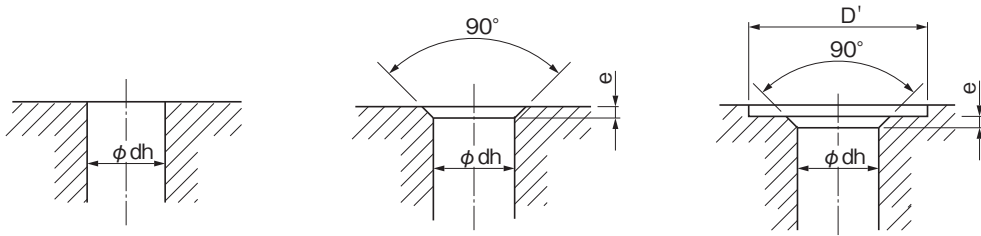


# ボルト穴径及びざぐり径の寸法

●JIS B 1001(1985)より抜粋



単位:mm

ねじの呼び径	ボルト穴径 $d_h$				面取り $e$	ざぐり径 $D'$
	1級	2級	3級	4級(1)		
2.5	2.7	2.9	3.1	-	0.3	8
3	3.2	3.4	3.6	-	0.3	9
4	4.3	4.5	4.8	5.5	0.4	11
5	5.3	5.5	5.8	6.5	0.4	13
6	6.4	6.6	7	7.8	0.4	15
8	8.4	9	10	10	0.6	20
10	10.5	11	12	13	0.6	24
12	13	13.5	14.5	15	1.1	28
14	15	15.5	16.5	17	1.1	32
16	17	17.5	18.5	20	1.1	35
18	19	20	21	22	1.1	39
20	21	22	24	25	1.2	43
22	23	24	26	27	1.2	46
24	25	26	28	29	1.2	50
27	28	30	32	33	1.7	55
30	31	33	35	36	1.7	62

注(1): 4級は、主として鋳抜き穴に適用する。

備考 1.この表で規定するねじの呼び径及びボルト穴径のうち、あみかけしていない部分は、ISO 273に規定されていないものである。

2.穴の面取りは、必要に応じて行い、その角度は原則として90度とする。

3.あるねじの呼び径に対して、この表のざぐり径よりも小さいもの又は大きいものを必要とする場合は、なるべくこの表のざぐり径系列から数値を選ぶのがよい。

4.ざぐり面は、穴の中心線に対して直角となるようにし、ざぐりの深さは、一般に黒皮がとれる程度とする。