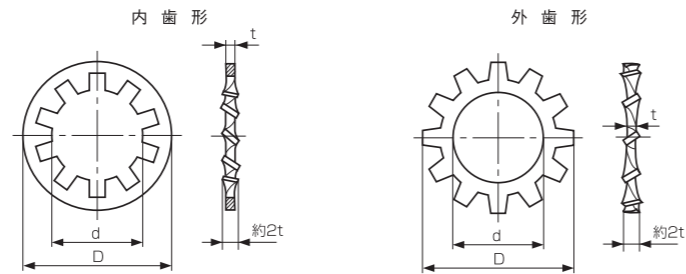


# JIS 歯付き座金 (JIS B 1251:2001)

- 内歯形：止めネジなどの歯が現れると不都合な箇所などに使用されています。
- 外歯形：内歯形よりさらに緩み防止を求められる箇所などに使用されています。



TW (内歯形：A・外歯形：B)

単位 mm

呼び	内径 d		外径 D		厚さ t		歯数		
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	内歯形	外歯形	
2	2.2	+0.20 0	4.8	$0_{-0.30}$	0.30	$\pm 0.025$	7	8	
3	3.2		6.5	0 -0.40	0.45	$\pm 0.035$	8	8	
4	4.3		8.5		0.45		8	9	
5	5.3		10.0	0.60	$\pm 0.04$	8	10		
6	6.4	+0.30 0	11.0	0 -0.50	0.60	$\pm 0.05$	9	12	
(7)	7.4		13.0		0.80		9	—	
8	8.4		15.0		0.80			9	12
10	10.5	+0.40 0	18.0	-0.60	0.90	$\pm 0.065$	9	12	
12	12.5		21.0		1.00		$\pm 0.055$	10	12
(14)	14.5		23.0		1.00		12	14	
16	16.5		26.0		1.20			12	14
(18)	19.0	+0.50 0	29.0	0 -0.80	1.20	$\pm 0.07$	12	14	
20	21.0		32.0		1.40		12	14	
(22)	23.0		35.0		1.40			14	16
24	25.0		38.0		1.60		$\pm 0.08$	14	16

- 材質：S50C～S70C・りん青銅
- 硬さ：40～50HRC又は392～513HV（鋼製）85HRB以上（りん青銅）
- 表面处理：3価クロメート（鋼）・ニッケルめっき（鋼・りん青銅）  
表面处理については、別途ご相談ください。
- 歯数は推奨値を示したもので、多少増減があってもよい。
- 呼びに（ ）を付けたものは、なるべく用いない。
- 呼び2.5以下のものは、外歯形には適用しない。

TW (特寸：内歯形・外歯形)

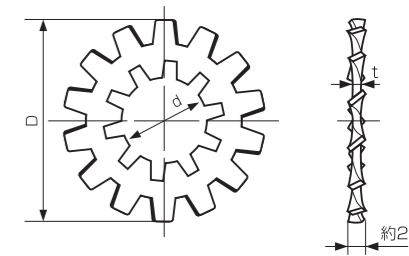
単位 mm

呼び	内径 d		外径 D		厚さ t		歯数	
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	内歯形	外歯形
2.6	2.8	+0.30 0	5.8	$0_{-0.50}$	0.30	$\pm 0.05$	7	8
3/8	9.8		17.5		0.90		9	12
11 (7/16)	11.4	+0.40	19.5	0	0.90	$\pm 0.05$	10	—
1/2	13.0	0	22.5	-0.60	1.00	$\pm 0.055$	10	12

- 材質：S50C～S70C・りん青銅
- 硬さ：40～50HRC又は392～513HV（鋼製）85HRB以上（りん青銅）
- 表面处理：3価クロメート（鋼）・ニッケルめっき（鋼・りん青銅）  
表面处理については、別途ご相談ください。
- 歯数は推奨値を示したもので、多少増減があってもよい。

# JIS 歯付き座金 (JIS B 1251:2001)

- 内外歯形：特に大きな緩み防止を求められる箇所などに使用されています。



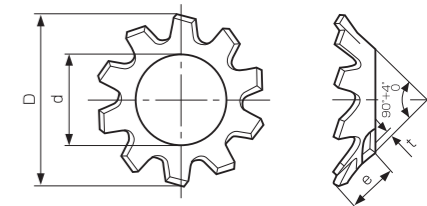
TW (内外歯形：AB)

単位 mm

呼び	内径 d		外径 D		厚さ t		歯数	
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	内歯形	外歯形
4	4.3	+0.20	15.0	0 -0.50	0.60	$\pm 0.04$	8	12
5	5.3	0	15.0		0.60		8	12
6	6.4	+0.30	17.5	0 -0.60	0.80	$\pm 0.05$	9	12
8	8.4	0	22.5		0.90		9	12
10	10.5	$+0.40_0$	26.0		1.00		$\pm 0.055$	9

- 材質：S50C～S70C
- 硬さ：40～50HRC又は392～513HV
- 表面处理：3価クロメート
- 歯数は推奨値を示したもので、多少増減があってもよい。

- 皿形：皿ネジ、皿ビスなどに使用されています。



TW (皿形：C)

単位 mm

呼び	内径 d		外径 D	板幅 e	厚さ t		歯数
	基準寸法	許容差			基準寸法	許容差	
3	3.2	+0.20 0	6	1.8	0.40	$\pm 0.03$	8
4	4.3		8	2.5	0.40		8
5	5.3		10	3.1	0.50	$\pm 0.035$	12
6	6.4	+0.30	12	3.8	0.50		12
8	8.4	0	16	5.1	0.60	$\pm 0.04$	12

- 材質：S50C～S70C
- 硬さ：40～50HRC又は392～513HV
- 表面处理：3価クロメート
- 歯数は推奨値を示したもので、多少増減があってもよい。