

### SW (2号)

単位 mm

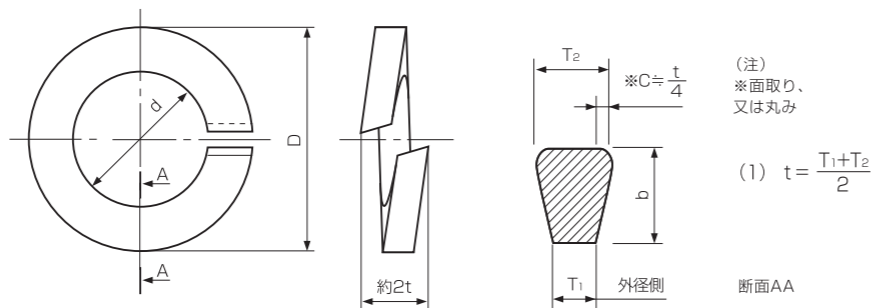
呼び	内径 d		幅 b	厚さ t (1)	外径 D	試験後の自由高さ		試験荷重 (kN)
	基準寸法	許容差	断面寸法(最小)	断面寸法(最小)	最大	最小		
2	2.1	$+0.25$ 0	0.9	0.5	4.4	0.85	0.42	
3	3.1	$+0.30$ 0	1.1	0.7	5.9	1.20	1.03	
4	4.1	$+0.40$ 0	1.4	1.0	7.6	1.70	1.77	
5	5.1		1.7	1.3	9.2	2.20	2.94	
6	6.1		2.7	1.5	12.2	2.50	4.12	
8	8.2	$+0.50$ 0	3.2	2.0	15.4	3.35	7.45	
10	10.2	0	3.7	2.5	18.4	4.20	11.80	
12	12.2	$+0.60$ 0	4.2	3.0	21.5	5.00	17.70	
(14)	14.2		4.7	3.5	24.5	5.85	23.50	
16	16.2	$+0.80$ 0	5.2	4.0	28.0	6.70	32.40	
(18)	18.2		5.7	4.6	31.0	7.70	39.20	
20	20.2		6.1	5.1	33.8	8.50	49.00	
(22)	22.5	$+1.00$ 0	6.8	5.6	37.7	9.35	61.80	
24	24.5		7.1	5.9	40.3	9.85	71.60	
(27)	27.5	$+1.20$ 0	7.9	6.8	45.3	11.30	93.20	
30	30.5		8.7	7.5	49.9	12.50	118.00	
(33)	33.5	$+1.40$ 0	9.5	8.2	54.7	13.70	147.00	
36	36.5		10.2	9.0	59.1	15.00	167.00	
(39)	39.5		10.7	9.5	63.1	15.80	197.00	

- 材質：SWRH57～77 A又はB（硬鋼線材）を用いた硬鋼線又は相当材とする。  
SUS304
- 硬さ：42～50HRC又は412～513HV（パテンチング材の場合40～50HRC又は392～513HV）（鋼製）  
34HRC以上、又は336HV以上（SUS）
- 表面処理：3価クロメート・3価黒色クロメート・ニッケルめっき・溶融亜鉛めっき（ドブ）  
表面処理については、別途ご相談ください。
- 呼びに（）を付けたものは、なるべく用いない。
- 加工程度“並”のボルトの頭側に座金を使用する場合には、一段上の呼びのものを用いる。

# JIS ばね座金

## JIS B 1251 : 2001

JQ0507105 JQA



SW (3号)

単位 mm

呼び	内径 d		幅 b 断面寸法(最小)	厚さ t (1) 断面寸法(最小)		試験後の自由高さ		試験荷重 (kN)
	基準寸法	許容差		最大	最小	最大	最小	
8	8.2	+0.50	3.3	2.5	15.6	4.20	7.45	
10	10.2	0	3.9	3.0	18.8	5.00	11.80	
12	12.2	+0.60	4.4	3.6	21.9	6.00	17.70	
(14)	14.2	0	4.8	4.2	24.7	7.00	23.50	
16	16.2	+0.80	5.3	4.8	28.2	8.00	32.40	
(18)	18.2	0	5.9	5.4	31.4	9.00	39.20	
20	20.2	0	6.4	6.0	34.4	10.00	49.00	
(22)	22.5	+1.00	7.1	6.8	38.3	11.30	61.80	
24	24.5	0	7.6	7.2	41.3	12.00	71.60	
(27)	27.5	+1.20	8.6	8.3	46.7	13.80	93.20	

- 材質：SWRH57～77 A又はB（硬鋼線材）を用いた硬鋼線又は相当材とする。
- 硬さ：42～50HRC又は412～513HV（パテンチング材の場合40～50HRC又は392～513HV）
- 表面処理：3価クロメート・3価黒色クロメート・ニッケルめっき・溶融亜鉛めっき（ドブ）  
表面処理については、別途ご相談ください。
- 呼びに（）を付けたものは、なるべく用いない。
- 加工程度“並”のボルトの頭側に座金を使用する場合には、一段上の呼びのものを用いる。

# ばね座金 (特寸)

SW (特寸)

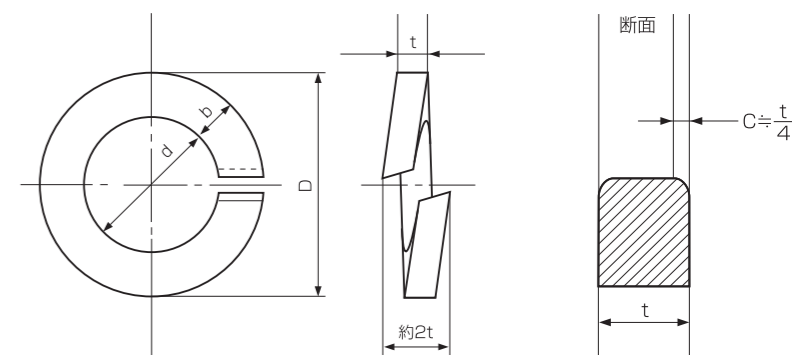
単位 mm

呼び		内径 d		幅 b 断面寸法(最小)	厚さ t (1) 断面寸法(最小)		外径 D 最大
mm	Inch	基準寸法	許容差		最大	最小	
2.3		2.4	+0.25 0	1.0	0.6	4.9	
2.6		2.7	+0.30 0	1.0	0.6	5.3	
	1/4	6.5	+0.40 0	2.8	1.6	12.8	
	3/8	9.8	+0.50 0	3.6	2.4	17.8	
	7/16	11.4	0	4.0	2.8	20.2	
	1/2	13.0	+0.60 0	4.4	3.2	22.7	
	3/4	19.5	+0.80 0	5.9	4.8	32.7	
	1	26.0	+1.00 0	7.5	6.4	42.8	

- 材質：SWRH57～77 A又はB（硬鋼線材）を用いた硬鋼線又は相当材とする。
- 硬さ：42～50HRC又は412～513HV（パテンチング材の場合40～50HRC又は392～513HV）（鋼製）
- 表面処理：3価クロメート・3価黒色クロメート・ニッケルめっき・溶融亜鉛めっき（ドブ）  
表面処理については、別途ご相談ください。
- 加工程度“並”のボルトの頭側に座金を使用する場合には、一段上の呼びのものを用いる。

# キャップ用ばね座金

- 六角穴付きボルト用に専用設計された座金です。



SW (キャップ用)

単位 mm

呼び	内径 d		幅 b 断面寸法	厚さ t 断面寸法		外径 D 最大
	基準寸法	許容差		最大	最小	
3	3.1	+0.3 0	1.0	1.0	5.5	
4	4.1		1.2	1.2	7.0	
5	5.1		1.4	1.4	8.5	
6	6.1	+0.4 0	1.6	1.6	10.0	
8	8.1		2.0	2.0	13.0	
10	10.2	+0.5 0	2.5	2.5	16.0	
12	12.2		2.5	2.5	18.0	
14	14.2		3.0	3.0	21.0	
16	16.2	+0.8 0	3.2	3.2	24.0	
18	18.2		3.5	3.5	27.0	
20	20.2		4.5	4.5	30.0	
22	22.5	+1.0 0	4.5	4.5	33.0	
24	24.5		5.0	5.0	36.0	
27	27.5	+1.2 0	5.5	5.5	40.0	
30	30.5		6.0	6.0	44.1	

- 材質：SWRH57～77 A又はB（硬鋼線材）を用いた硬鋼線又は相当材とする。
- 硬さ：42～50HRC又は412～513HV（パテンチング材の場合40～50HRC又は392～513HV）
- 表面処理：3価クロメート