

主な規定項目		JIS B 1180, ISO 4014 ~ 4018, ISO 8676 及び ISO 8765						附属書JA		
種 類		呼び径六角ボルト			全ねじ六角ボルト			有効径六角ボルト	六角ボルト	小形六角ボルト
部 品 等 級		A	B	C	A	B	C	B	上, 中, 並 ⁽⁶⁾	上, 中 ⁽⁶⁾
ね じ	ねじのピッチ	並目ねじ 細目ねじ(M8以上)		並目ねじ限定 *細目ねじは無し	並目ねじ 細目ねじ(M8以上)		並目ねじ限定 *細目ねじは無し	並目ねじ限定	並目ねじ, 細目ねじ	
	公差域クラス	6 g		8 g	6 g		8 g	6 g	JIS B 0205-4, JIS B 0209-1 の 4 h, 6 g, 8 g ⁽⁷⁾	
鋼 製 ボ ル ト	機 械 的 性 質 強 度 区 分	d<3mm:受渡当事者間の協定 3mm≤d≤39mm : 5.6 8.8 10.9 d<39mm:受渡当事者間の協定		d≤39mm: 4.6 4.8 d>39mm: 受渡当事者間の協定	d<3mm:受渡当事者間の協定 3mm≤d≤39mm : 5.6 8.8 10.9 (並目ねじのみ 9.8 有る) d<39mm:受渡当事者間の協定		d≤39mm: 4.6 4.8 d>39mm: 受渡当事者間の協定	5.8, 6.8, 8.8	d≤39mm: 4.6 4.8 5.6 6.8 8.8 10.9 D≥42mm 受渡当事者間の協定 上記の強度区分を適用しても良い	
	表 面 処 理	製造された状態 電気めっきの要求がある場合は, JIS B 1044 による。 他の電気めっきの要求がある場合又はその他の表面処理が必要な場合は, 受渡当事者間の協定による。 非電解処理による亜鉛フレーク皮膜の要求がある場合は, JIS B 1046 による。						—	一般に表面処理を施さない。 電気めっきの要求がある場合には, JIS B 1044 による。	
ス 鋼 テ 製 ン ボ レ ル ス ト	機 械 的 性 質 強 度 区 分	d ≤ 24 mm : A 2-70, A 4-70 24 mm < d ≤ 39 mm : A 2-50, A 4-50 d > 39 mm : 受渡当事者間の協定		ステンレス 鋼には部品 等級Cは存在しない	d ≤ 24 mm : A 2-70, A 4-70 24 mm < d ≤ 39 mm : A 2-50, A 4-50 d > 39 mm : 受渡当事者間の協定		ステンレス 鋼には部品 等級Cはない	A 2-70	受渡当事者間の協定による。 特に支障がない限り, JIS B 1054-1 を適用するのがよい。	
	表 面 処 理	生地のまま		—	生地のまま		—	生地のまま	—	
非 金 鉄 属	機 械 的 性 質	JIS B 1057 による。		—	JIS B 1057 による。		—	JIS B 1057 による。	JIS B 1057 を適用するのがよい。	
	表 面 処 理	生地のまま		—	生地のまま		—	生地のまま	—	