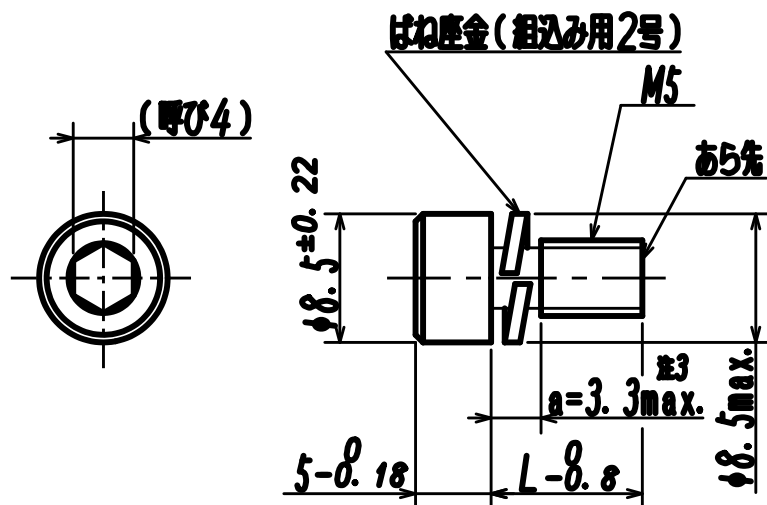
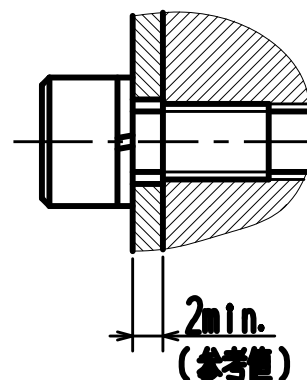


R	1			3		5	
E	2			4		6	
V							



被締結部品の厚さ 注4



4. ボルトを用いて締結するときの参考値を示す
 3. a寸法(座面から完全ねじ部まで)は、通りねじリングゲージ(6gGR)を無理なく手でねじ込み、止まった点のゲージの端面から座面までとする。
 測定方法はJIS B 1071-1985(ねじ部品の精度測定方法)
 3. 1. 1頁(図3. 1. 2)に準ずる。

2. 材 料 ボルト: JIS G 4303-1991(ステンレス鋼棒)
 : JIS G 4309-1994(ステンレス鋼線)
 : JIS G 4315-1994(冷間圧造用ステンレス鋼線)
 : JIS G 4318-1991(冷間仕上ステンレス鋼棒) } SUS304
 ばね座金: JIS G 4308-1991(ステンレス鋼線材) SUS304

注1. 記載なき事項はJIS B 1176-1988(六角穴付きボルト)とJIS B 1251-1995(ばね座金)による。

ITEM	L
001	8
002	
003	
004	
005	

ばね座金組込み 六角穴付きボルト

MODEL NO.
AVP300

Azbil Corporation

DATE JAN. 21. '09
REF.

DRAWING NO.
YAVP-0002