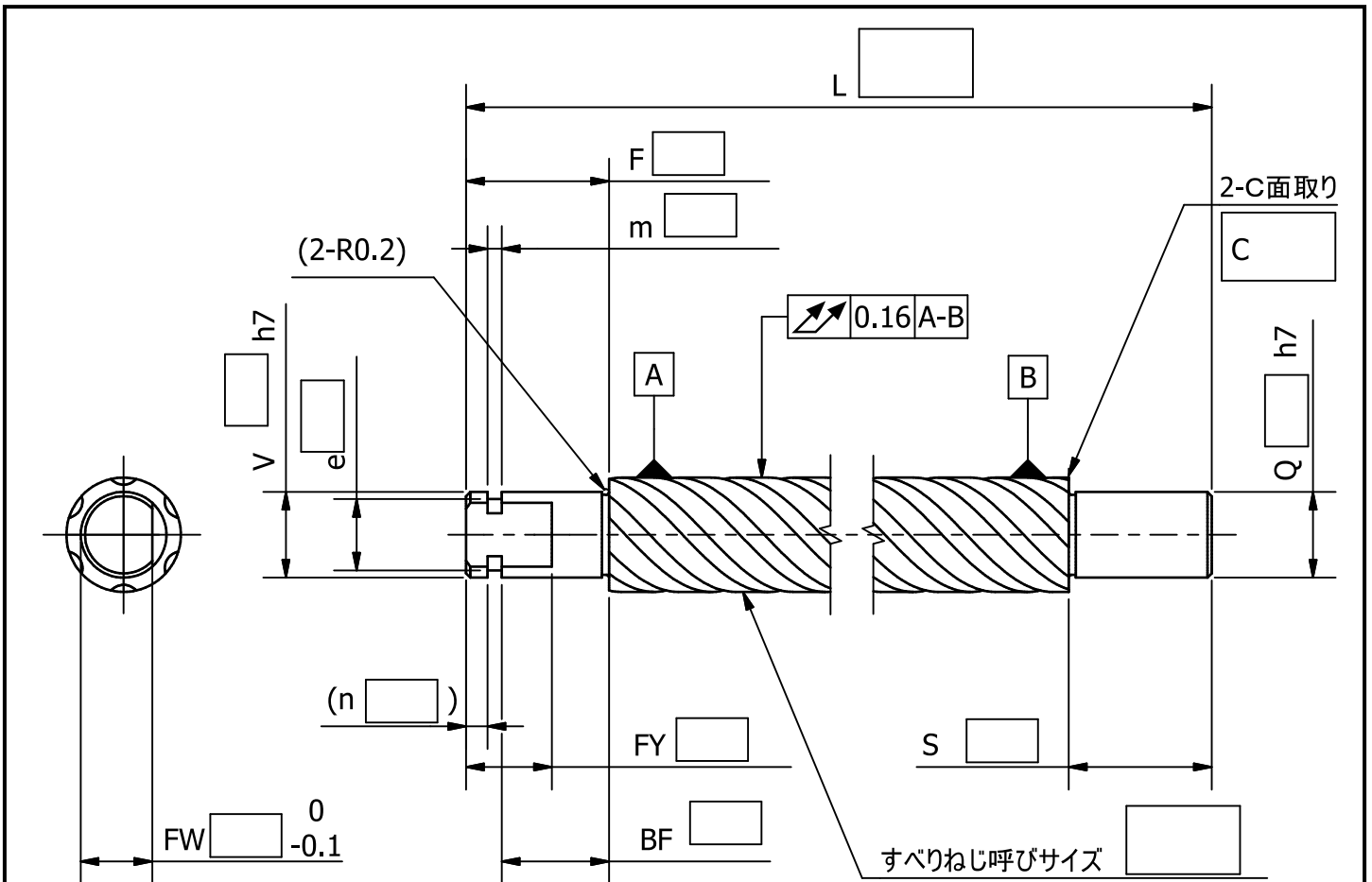


| | | |
|-----|-------|------|
| 会社名 | ご担当者様 | ご住所 |
| TEL | FAX | MAIL |



| | |
|------|------------|
| 御承認印 | 八幡ねじ 確認 |
| | |

注記

- 径h7部 研磨逃がし溝が入る場合があります。
- 指示なき角部は、C0.1~0.2程度とする。

〈八幡ねじ 管理用〉

YHT品番

↓検査時(品質保証部にて)

軸ロットNo.

| 1 | | | | SUS303Cu or SUS304 | 簡易脱脂 |
|---------------|------------|------|---------------|------------------------|---------------------------------------|
| 符号 | 品番 | 品名 | 個数 | 材料 | 表面処理 |
| 削り加工部分ノ普通寸法公差 | | | | 転造すべりねじ 止め輪溝+Dカット×段付加工 | 13: YAHATA 株式会社 八幡ねじ |
| 許容差 | 基準寸法 | 許容差 | 基準寸法 | 径0__x全長L__xリード__ | |
| ±0.1 | 0.5以上3以下 | ±0.5 | 120を超え400以下 | 品名 | |
| ±0.1 | 3を超え6以下 | ±0.8 | 400を超え1000以下 | △ 村上 光本 加藤 | |
| ±0.2 | 6を超え30以下 | ±1.2 | 1000を超え2000以下 | △ 尺度 承認 検図 製図 | |
| ±0.3 | 30を超え120以下 | ±2.0 | 2000を超え4000以下 | | |

寸法指定条件

※こちらのページはFAX頂かなくても結構です。

| 1. すべりねじ 呼びサイズ 一覧 | | | | | | |
|-------------------|------------|------------|------------|----|----|----|
| 呼び径 | リード | | | | | |
| 4 | 1 | 2 | | | | |
| 6 | 1 | 2 | 6 | 9 | 18 | |
| 8 | 1 | 2 右 2 左 | 6 右 6 左 | 12 | 20 | 24 |
| 10 | 2 | 3 右 3 左 | 6 右 6 左 | 15 | 24 | 30 |
| 12 | 2 右 2 左 | 6 右 6 左 | 12 | 36 | | |
| 15 | 5 | 10 | 20 | 45 | | |

※左ねじの場合は、リードの後ろに「左」と記すること。

| 2. 全長・段付加工 寸法表 | | | | | | |
|----------------|---------|---------|---|-----------|----------------------------------------------------------|----------------|
| すべりねじ 呼び径 | 指定1mm単位 | | | | | すべりねじ部C面 |
| | 全長 L | 径 (V・Q) | | 段付長さ(F・S) | | |
| 4 | 30~100 | 2.5 | | | $2 \leq F \leq V \times 3$ $2 \leq S \leq Q \times 3$ | C0.5 |
| 6 | 30~200 | 3 | 4 | | | |
| 8 | 40~300 | 4 | 5 | | $2 \leq F \leq V \times 4$ $2 \leq S \leq Q \times 4$ | C1.0 |
| 10 | 50~400 | 5 | 6 | 7 | | |
| 12 | 50~500 | 6 | 7 | 8 | $2 \leq F \leq V \times 5$ $2 \leq S \leq Q \times 5$ | ※Φ12-36のみ C1.2 |
| 15 | 50~500 | 8 | 9 | 10 | | |
| | | | | | | C1.5 |

3. 図面左側_端末加工:止め輪溝

BF=指定0.1mm単位 ・ $BF \leq F-m-n$

| 径 V | 溝径 e 許容差 | 溝幅 m +0.14 -0 | 加工限度 n |
|-----|----------|---------------------|--------|
| 2.5 | 2 | +0.06 0 | 0.5 |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | 3 | +0.075 0 | 0.7 |
| 6 | 4 | | |
| 7 | | | |
| 8 | 5 | | |
| 9 | 6 | 0.9 | |
| 10 | 7 | | |

$n \geq 1.2$

3. 図面左側_端末加工:Dカット

$FW \geq V-2$
 $4 \leq FY \leq 20$