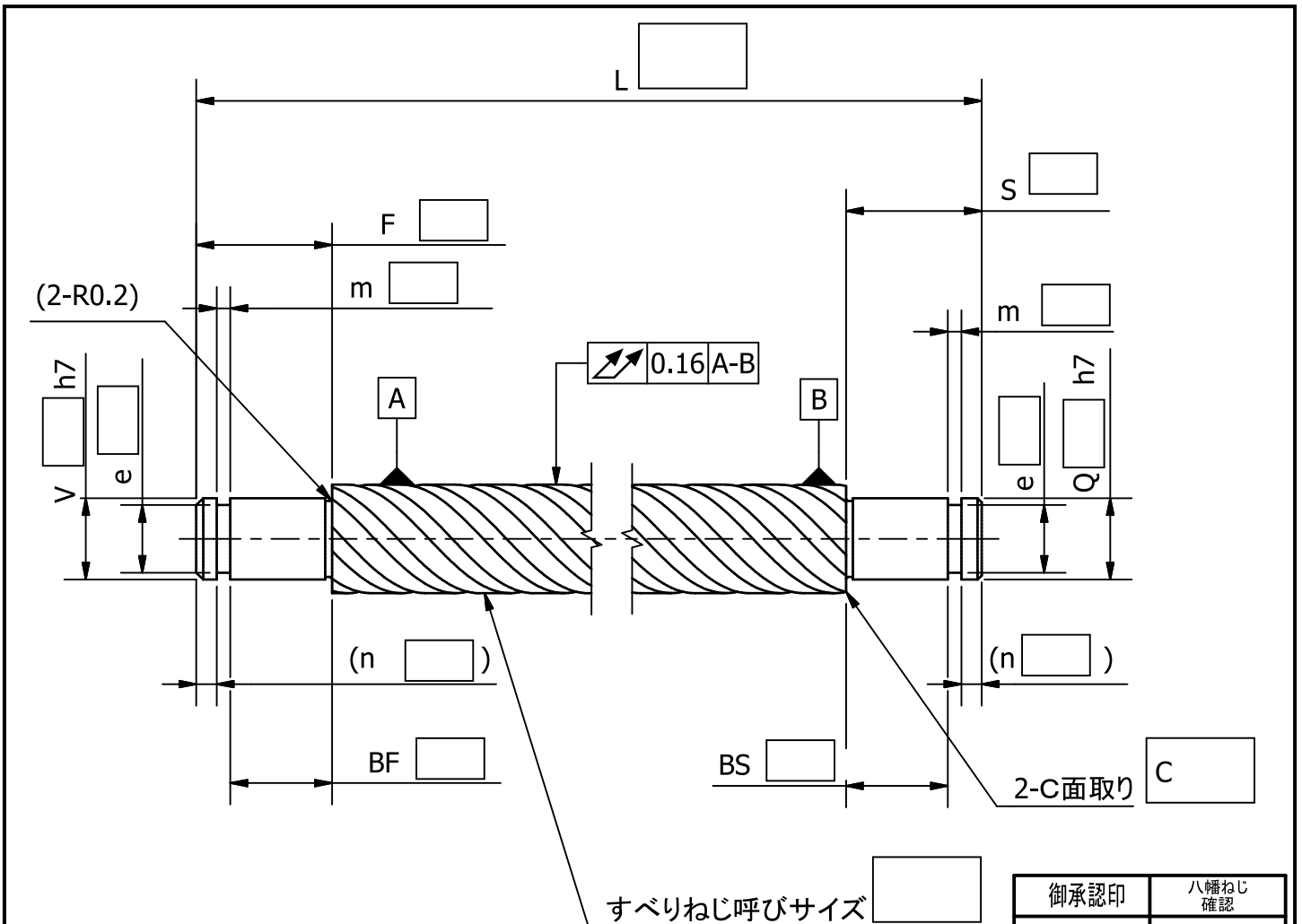


会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL



注記

1. 径h7部 研磨逃がし溝が入る場合があります。
2. 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×止め輪溝			
許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	径φ__x全長L__xリード__	14:		
±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	三角法	図番		
±0.2	6を超え30以下	±1.2	1000を超え2000以下			FREE	村上
±0.3	30を超え120以下	±2.0	2000を超え4000以下			尺度	承認
				光本遠藤	加藤		
				検図	製図		
				 株式会社 八幡ねじ			

# 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	6 右	12	20	24
		2 左	6 左			
10	2	3 右	6 右	15	24	30
		3 左	6 左			
12	2	2 右	6 右	12	36	
		2 左	6 左			
15	5	10	20	45		

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

※左ねじの場合は、リードの後ろに「左」と記すること。

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	n ≥ 1.2
3				
4	2.5	+0.075 0	0.7	
5	3			
6	4	+0.075 0	0.9	
7				
8	5	+0.075 0	0.9	
9	6			
10	7			

4. 図面右側_端末加工: 止め輪溝				
BS=指定0.1mm単位 ・ $BS \leq S-m-n$				
径 Q	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	n ≥ 1.2
3				
4	2.5	+0.075 0	0.7	
5	3			
6	4	+0.075 0	0.9	
7				
8	5	+0.075 0	0.9	
9	6			
10	7			