

会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL

注記

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

御承認印	八幡ねじ確認

〈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 Dカット×段付加工 径Ø____×全長L____×リード____	10:	
許容差	基準寸法	許容差	基準寸法			品名 図番 YAHATA 株式会社 八幡ねじ
±0.1	0.5以上3以下	±0.5	120を超え400以下			
±0.1	3を超え6以下	±0.8	400を超え1000以下			
±0.2	6を超え30以下	±1.2	1000を超え2000以下			
±0.3	30を超え120以下	±2.0	2000を超え4000以下			
				三角法		
				FREE 村上 光本 加藤		
				尺度 承認 検図 製図		

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		

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			$2 \leq F \leq V \times 3$ $2 \leq S \leq Q \times 3$	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

※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:Dカット

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