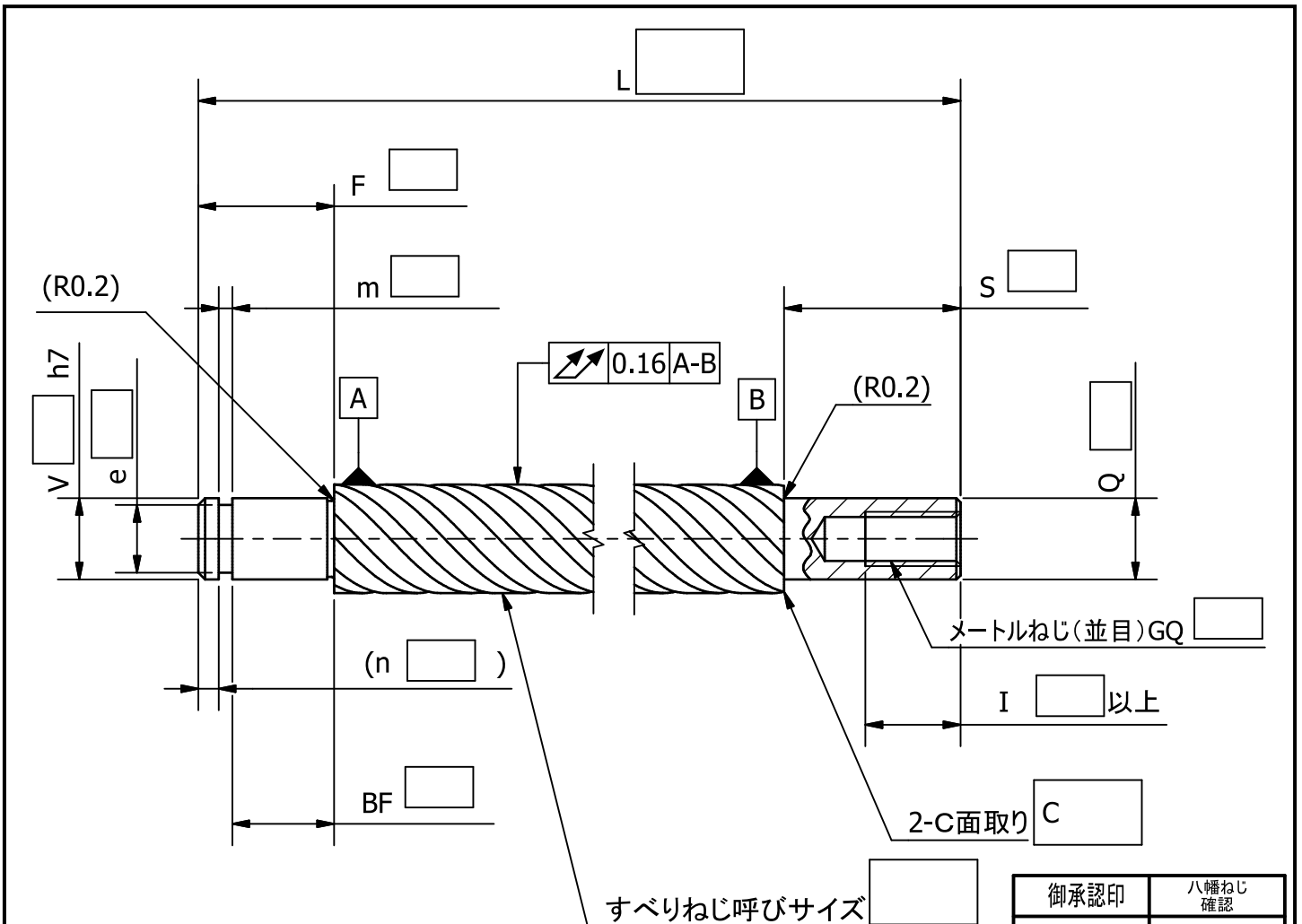


会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL



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。
- めねじ加工部の面取りは、ピッチ分の大きさとする。

〈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×並目タップ穴	16:
許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	径φ__×全長L__×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	図番	
±0.2	6を超え30以下	±1.2	1000を超え2000以下	 株式会社 八幡ねじ	
±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		

※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		$2 \leq F \leq V \times 3$	C0.5
6	30~200	3	4	$2 \leq S \leq Q \times 3$	
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	C1.5
15	50~500	8	9	10	

## 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				
5	3	+0.075 0	0.7	
6				
7				
8				
9	6	0	0.9	
10				

## 4. 図面右側\_端末加工: 並目タップ

Q ≥ 6に適用

I = GQ × 1.5以上

径 Q	メートルねじ並目	
	GQ(選択範囲)	
6	3	
7・8	3・4	
9・10	3・4・5	