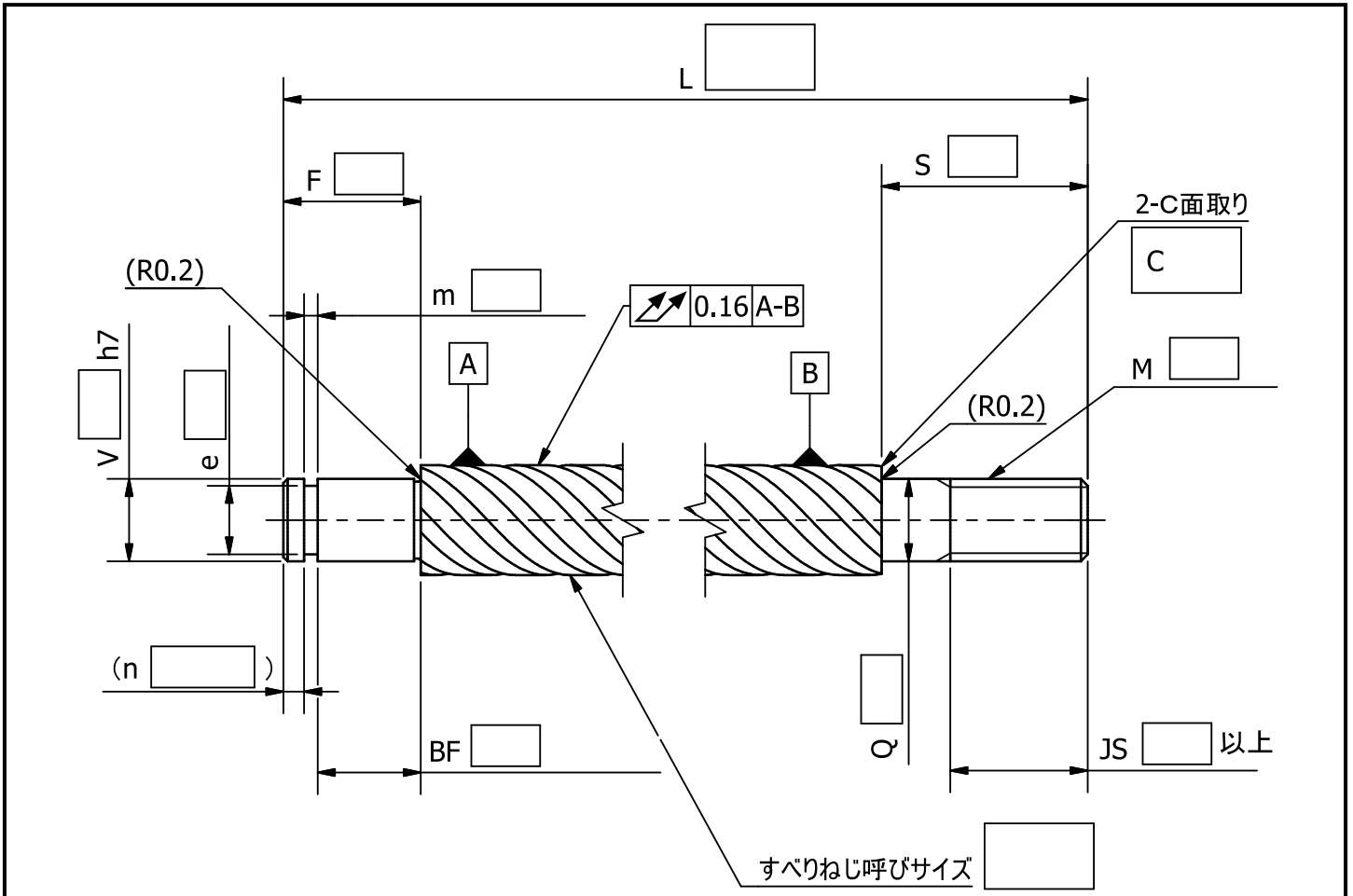


会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL



御承認印	八幡ねじ確認

注記

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。
3. 末端お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×おねじ 径Ø____×全長L____×リード____	17:																							
許容差	基準寸法	許容差	基準寸法			<table border="1"> <tr> <td colspan="4">品名</td> <td>図番</td> </tr> <tr> <td>±0.1</td> <td>0.5以上3以下</td> <td>±0.5</td> <td>120を超え400以下</td> <td rowspan="4">                  株式会社 八幡ねじ             </td> </tr> <tr> <td>±0.1</td> <td>3を超え6以下</td> <td>±0.8</td> <td>400を超え1000以下</td> </tr> <tr> <td>±0.2</td> <td>6を超え30以下</td> <td>±1.2</td> <td>1000を超え2000以下</td> </tr> <tr> <td>±0.3</td> <td>30を超え120以下</td> <td>±2.0</td> <td>2000を超え4000以下</td> </tr> </table>	品名				図番	±0.1	0.5以上3以下	±0.5	120を超え400以下	株式会社 八幡ねじ	±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
品名							図番																					
±0.1	0.5以上3以下	±0.5	120を超え400以下				株式会社 八幡ねじ																					
±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																									
±0.1	3を超え6以下	±0.8	400を超え1000以下	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">三角法</td> <td>FREE</td> <td>村上</td> <td>光本</td> <td>加藤</td> </tr> <tr> <td>尺度</td> <td>承認</td> <td>検図</td> <td>製図</td> </tr> </table>	三角法	FREE	村上	光本	加藤	尺度	承認	検図	製図															
三角法	FREE	村上	光本			加藤																						
	尺度	承認	検図			製図																						
	±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																								

# 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。

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		

※左ねじの場合は、リードの後ろに「左」と記すること。

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		$2 \leq F \leq V \times 4$	C1.0
					$2 \leq S \leq Q \times 4$	
10	50~400	5	6	7	$2 \leq F \leq V \times 5$	※Φ12-36のみ C1.2
12	50~500	6	7	8	$2 \leq S \leq Q \times 5$	
15	50~500	8	9	10		C1.5

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	0.7		
6				
7	4	+0.075 0	0.9	
8				
9				
10	7			

Q=9・10は適用不可	
JS ≤ S-(ねじピッチ × 2)	
JS ≤ M × 3	
径 Q	M × ピッチ
2.5	M2.5 × 0.45
3	M3 × 0.5
4	M4 × 0.7
5	M5 × 0.8
6	M6 × 1.0
8	M8 × 1.25