

会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL

すべりねじ呼びサイズ

2-C面取り C

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×止め輪溝+Dカット		18:		
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	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	株式会社 八幡ねじ		
				遠藤			
				加藤			
				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	$2 \leq F \leq V \times 5$ $2 \leq S \leq Q \times 5$	
12	50~500	6	7	8		※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	n ≥ 1.2
3				
4				
5	3	0.7		
6				
7	4	+0.075 0	0.9	
8				
9				
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				
5	3	0.7		
6				
7	4	+0.075 0	0.9	
8				
9				
10	7			

### 4. 図面右側\_端末加工: Dカット

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