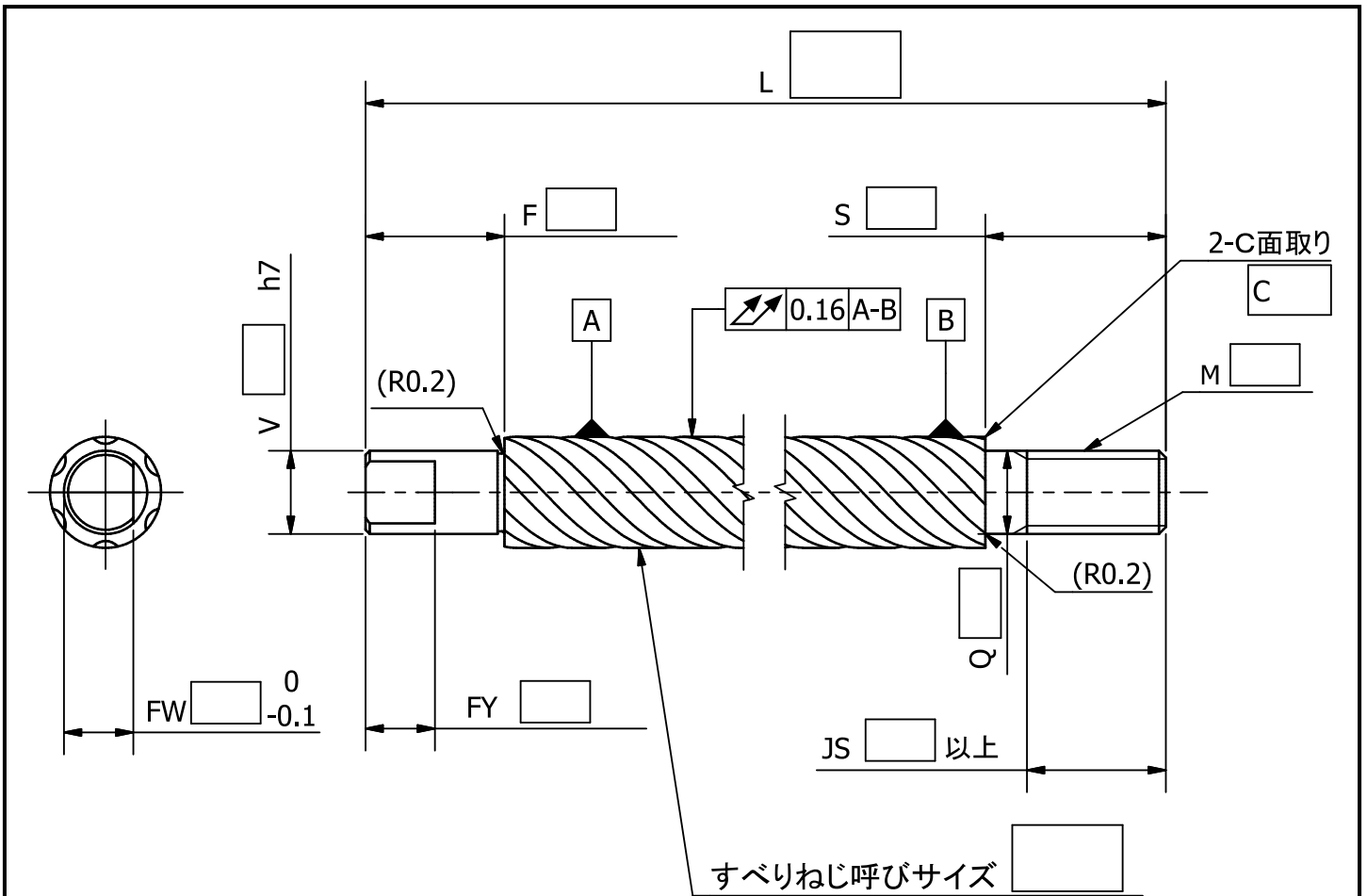


会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL



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 Dカット×おねじ	
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	20:	
±0.1	3を超え6以下	±0.8	400を超え1000以下	品名	
±0.2	6を超え30以下	±1.2	1000を超え2000以下	三角法	図番
±0.3	30を超え120以下	±2.0	2000を超え4000以下	FREE 村上 光本 加藤 尺度 承認 検図 製図	YAHATA 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 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					
	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	$2 \leq F \leq V \times 4$ $2 \leq S \leq Q \times 4$	C1.0	
8	40~300	4	5	$2 \leq F \leq V \times 5$ $2 \leq S \leq Q \times 5$	※Φ12-36のみ C1.2	
10	50~400	5	6	7	C1.5	
12	50~500	6	7	8	C1.5	
15	50~500	8	9	10	C1.5	

3. 図面左側_端末加工:Dカット
$FW \geq V - 2$ $4 \leq FY \leq 20$

4. 図面右側_端末加工:おねじ														
$Q=9 \cdot 10$ は適用不可 $JS \leq S - (\text{ねじピッチ} \times 2)$ $JS \leq M \times 3$														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Q</th> <th>M×ピッチ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.5</td> <td>M2.5×0.45</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>M3×0.5</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>M4×0.7</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>M5×0.8</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>M6×1.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>M8×1.25</td> </tr> </tbody> </table>	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
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													