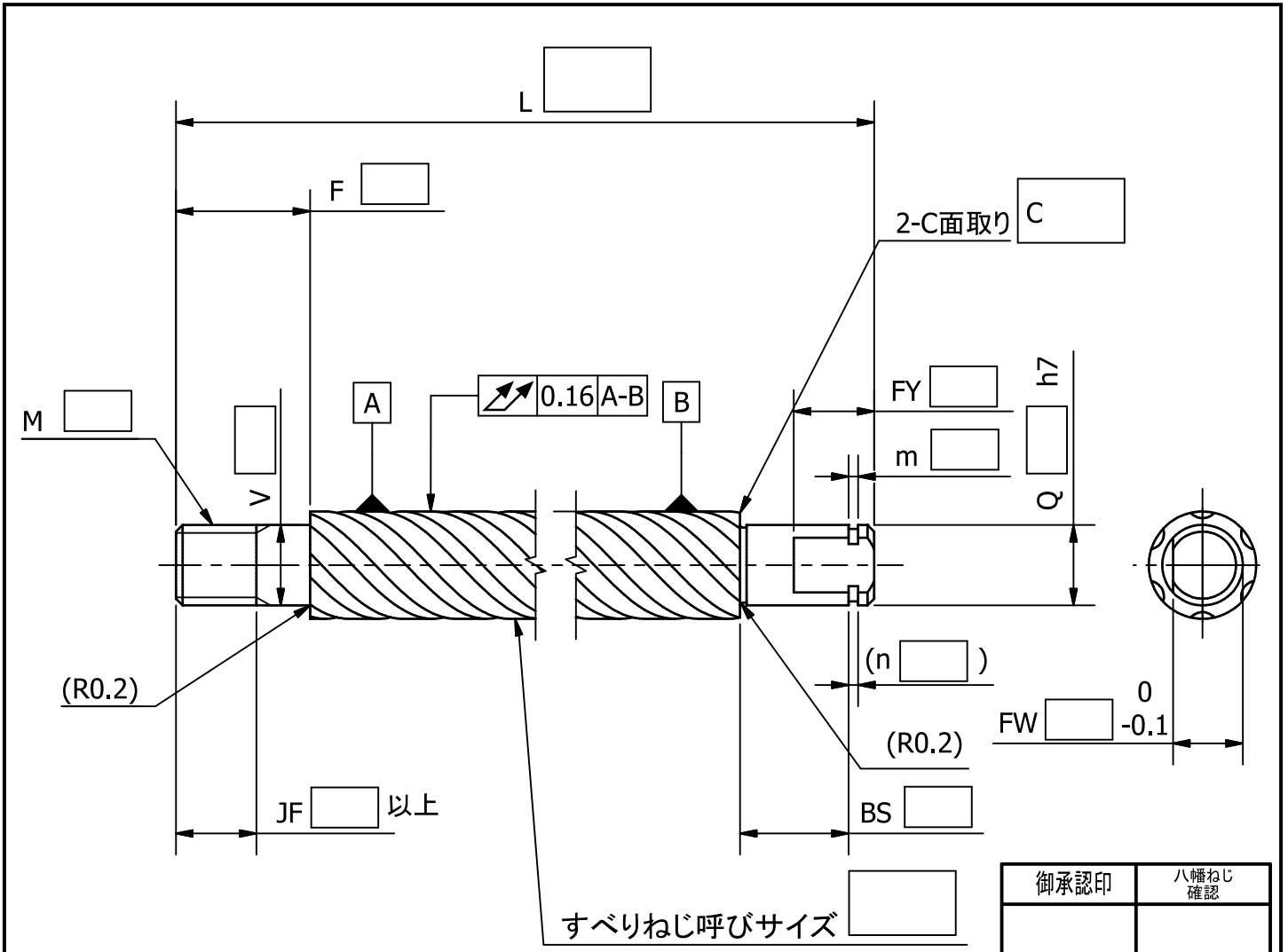


会社名	ご担当者様	ご住所
TEL	FAX	MAIL



注記

- 径h7部 研磨逃がし溝が入る場合があります。
- 指示なき角部は、C0.1~0.2程度とする。
- 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 おねじ×止め輪溝+Dカット 径φ__×全長L__×リード__	25: 品名 図番
許容差	基準寸法	許容差	基準寸法		
±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		$2 \leq F \leq V \times 3$	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	※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:おねじ	
V=9・10は適用不可 $JF \leq F - (\text{ねじピッチ} \times 2)$ $JF \leq M \times 3$	
V	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

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	2.5	+0.075 0	0.7	
5	3			
6	4	+0.075 0	0.7	
7				
8	5	+0.075 0	0.9	
9	6			
10	7			

4. 図面右側_端末加工:Dカット
$FW \geq Q - 2$ $4 \leq FY \leq 20$