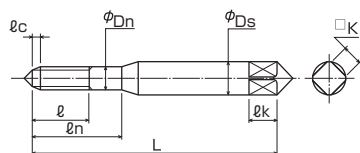
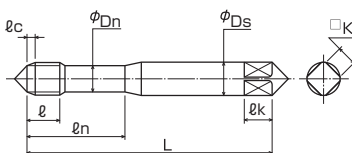




TYPE 1



TYPE 2



※M1～M6の食付(ℓ_c)Bは先端トリセンターを除去してあります。

●メートルねじ用 Metric

単位(Unit): mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm)				Dimensions			ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
02014	M1 ×0.25	P	3	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
▲ 02015	M1 ×0.25	P	4	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
▲ 02016	M1 ×0.25	P	5	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
02017	M1 ×0.25	B	3	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
▲ 02018	M1 ×0.25	B	4	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
▲ 02019	M1 ×0.25	B	5	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-
02020	M1.2×0.25	P	3	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
▲ 02021	M1.2×0.25	P	4	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
▲ 02022	M1.2×0.25	P	5	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
02023	M1.2×0.25	B	3	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
▲ 02024	M1.2×0.25	B	4	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
▲ 02025	M1.2×0.25	B	5	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-
02026	M1.4×0.3	P	4	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
▲ 02027	M1.4×0.3	P	5	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
▲ 02028	M1.4×0.3	P	6	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
02029	M1.4×0.3	B	4	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
▲ 02030	M1.4×0.3	B	5	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
▲ 02031	M1.4×0.3	B	6	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-
02032	M1.6×0.35	P	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02033	M1.6×0.35	P	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02034	M1.6×0.35	P	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
02035	M1.6×0.35	B	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02036	M1.6×0.35	B	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02037	M1.6×0.35	B	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
02038	M1.7×0.35	P	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02039	M1.7×0.35	P	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02040	M1.7×0.35	P	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
02041	M1.7×0.35	B	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02042	M1.7×0.35	B	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
▲ 02043	M1.7×0.35	B	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-
02044	M2 ×0.4	P	4	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02045	M2 ×0.4	P	5	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02046	M2 ×0.4	P	6	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02047	M2 ×0.4	B	4	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02048	M2 ×0.4	B	5	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02049	M2 ×0.4	B	6	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-
02050	M2.5×0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02051	M2.5×0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02052	M2.5×0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02053	M2.5×0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02054	M2.5×0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02055	M2.5×0.45	B	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02056	M2.6×0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02057	M2.6×0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02058	M2.6×0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02059	M2.6×0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02060	M2.6×0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-
02061	M2.6×0.45	B	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-

▶次頁へ続く Continued to next page

●メートルねじ用 Metric

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
02062	M3 ×0.5	P	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02063	M3 ×0.5	P	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02064	M3 ×0.5	P	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02065	M3 ×0.5	B	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02066	M3 ×0.5	B	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02067	M3 ×0.5	B	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
02068	M3.5×0.6	P	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 02069	M3.5×0.6	P	6	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 02070	M3.5×0.6	P	7	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
02071	M3.5×0.6	B	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 02072	M3.5×0.6	B	6	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 02073	M3.5×0.6	B	7	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
02074	M4 ×0.7	P	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02075	M4 ×0.7	P	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02076	M4 ×0.7	P	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02077	M4 ×0.7	B	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02078	M4 ×0.7	B	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02079	M4 ×0.7	B	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02080	M5 ×0.8	P	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02081	M5 ×0.8	P	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02082	M5 ×0.8	P	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02083	M5 ×0.8	B	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02084	M5 ×0.8	B	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02085	M5 ×0.8	B	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02086	M6 ×1	P	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02087	M6 ×1	P	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02088	M6 ×1	P	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02089	M6 ×1	B	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02090	M6 ×1	B	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02091	M6 ×1	B	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1

- ・精度欄の は2級めねじ相当適応の推奨精度です。(P.22参照)
- ・ The recommended tap limit in corresponds to JIS Class 2 internal thread standard (see page 22).
- ・ ▲のアイテムは在庫が無くなり次第、受注生産となります。
- ・ Items of ▲ will be made to order as soon as they are out of stock.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	冷間圧延鋼板 Cold Rolled Sheet Steels	構造用合金鋼 Structural Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	アルミニウム Aluminum	アルミダイカスト Aluminum Diecasting	亜鉛ダイカスト Zinc Diecasting	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting
S10C S20C	S22C S40C	S45C	SPC SPH	SCM SNCN	SUS	AL	AC ADC	ZDC	Cu	Bs	BsC
○	○	◎	○	◎	◎						

IT-TF-C ミニチュア

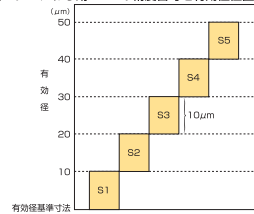


呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125	1C-S1	1C	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S2	1C	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S3	1C	S3	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S1	B	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S2	B	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S3	B	S3	2	30	3	
S0.6×0.15	1C-S1	1C	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S1	B	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S2	B	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S3	B	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S4	1C	S4	2.5	30	3	

食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



有効径基準寸法

呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175	B-S2	B	S2	2.5	30	3	
S0.7×0.175	B-S3	B	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	B-S4	B	S4	2.5	30	3	
S0.8×0.2	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S2	B	S2	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S3	B	S3	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S4	B	S4	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S2	B	S2	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S3	B	S3	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S4	B	S4	3	30	3	

IT-TF-C ミニチュア ロング

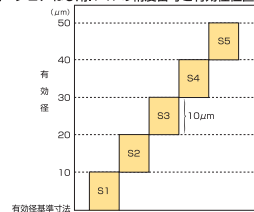


呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125×50	1C-S1	1C	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S2	1C	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S3	1C	S3	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S1	B	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S2	B	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S3	B	S3	2	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S1	1C	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S1	B	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S4	1C	S4	2.5	50	3		

食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



有効径基準寸法

呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S4	B	S4	2.5	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S4	B	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S4	B	S4	3	50	3		