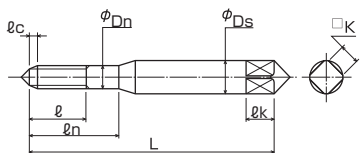
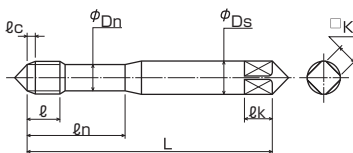




TYPE 1



TYPE 2



※M1～M6の食付(ℓc)Bは先端トガ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			
01936	M1 ×0.25	P	3	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
▲ 01937	M1 ×0.25	P	4	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
▲ 01938	M1 ×0.25	P	5	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
01939	M1 ×0.25	B	3	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
▲ 01940	M1 ×0.25	B	4	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
▲ 01941	M1 ×0.25	B	5	1	30	5	3	8	1.1	2.5	5	4	-	
01942	M1.2×0.25	P	3	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
▲ 01943	M1.2×0.25	P	4	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
▲ 01944	M1.2×0.25	P	5	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
01945	M1.2×0.25	B	3	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
▲ 01946	M1.2×0.25	B	4	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
▲ 01947	M1.2×0.25	B	5	1	32	5	3	9	1.3	2.5	5	4	-	
01948	M1.4×0.3	P	4	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
▲ 01949	M1.4×0.3	P	5	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
▲ 01950	M1.4×0.3	P	6	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
01951	M1.4×0.3	B	4	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
▲ 01952	M1.4×0.3	B	5	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
▲ 01953	M1.4×0.3	B	6	1	34	7	3	11	1.5	2.5	5	4	-	
01954	M1.6×0.35	P	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01955	M1.6×0.35	P	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01956	M1.6×0.35	P	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
01957	M1.6×0.35	B	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01958	M1.6×0.35	B	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01959	M1.6×0.35	B	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
01960	M1.7×0.35	P	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01961	M1.7×0.35	P	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01962	M1.7×0.35	P	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
01963	M1.7×0.35	B	4	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01964	M1.7×0.35	B	5	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
▲ 01965	M1.7×0.35	B	6	1	36	8	3	13	1.8	2.5	5	4	-	
01966	M2 ×0.4	P	4	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01967	M2 ×0.4	P	5	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01968	M2 ×0.4	P	6	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01969	M2 ×0.4	B	4	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01970	M2 ×0.4	B	5	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01971	M2 ×0.4	B	6	1	40	9	3	15	2.1	2.5	5	4	-	
01972	M2.5×0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01973	M2.5×0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01974	M2.5×0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01975	M2.5×0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01976	M2.5×0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01977	M2.5×0.45	B	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01978	M2.6×0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01979	M2.6×0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01980	M2.6×0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01981	M2.6×0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01982	M2.6×0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.7	2.5	5	4	-	
01983	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		
01984	M3 ×0.5	P	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01985	M3 ×0.5	P	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01986	M3 ×0.5	P	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01987	M3 ×0.5	B	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01988	M3 ×0.5	B	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01989	M3 ×0.5	B	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	1
01990	M3.5×0.6	P	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 01991	M3.5×0.6	P	6	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 01992	M3.5×0.6	P	7	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
01993	M3.5×0.6	B	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 01994	M3.5×0.6	B	6	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
▲ 01995	M3.5×0.6	B	7	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	1
01996	M4 ×0.7	P	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
01997	M4 ×0.7	P	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
01998	M4 ×0.7	P	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
01999	M4 ×0.7	B	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02000	M4 ×0.7	B	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02001	M4 ×0.7	B	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	1
02002	M5 ×0.8	P	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02003	M5 ×0.8	P	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02004	M5 ×0.8	P	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02005	M5 ×0.8	B	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02006	M5 ×0.8	B	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02007	M5 ×0.8	B	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	1
02008	M6 ×1	P	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02009	M6 ×1	P	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02010	M6 ×1	P	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02011	M6 ×1	B	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02012	M6 ×1	B	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	1
02013	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-T ミニチュア

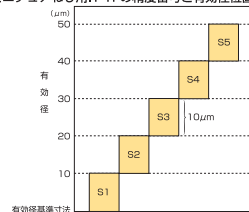


呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125	1C-S1	1C	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S2	1C	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S3	1C	S3	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S1	B	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S2	B	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S3	B	S3	2	30	3	
S0.6×0.15	1C-S1	1C	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3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



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	1C	S2	3	30	3
S0.8×0.2	1C-S3	1C	1C	S3	3	30	3
S0.8×0.2	1C-S4	1C	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	1C	S2	3	30	3
S0.9×0.225	1C-S3	1C	1C	S3	3	30	3
S0.9×0.225	1C-S4	1C	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-T ミニチュア ロング

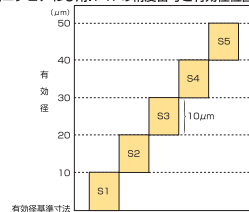


呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125×50	1C-S1			1C	S1	2	50	3
S0.5×0.125×50	1C-S2			1C	S2	2	50	3
S0.5×0.125×50	1C-S3			1C	S3	2	50	3
S0.5×0.125×50	B-S1			B	S1	2	50	3
S0.5×0.125×50	B-S2			B	S2	2	50	3
S0.5×0.125×50	B-S3			B	S3	2	50	3
S0.6×0.15×50	1C-S1			1C	S1	2.5	50	3
S0.6×0.15×50	1C-S2			1C	S2	2.5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



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		