G-LIST No. | TH1150

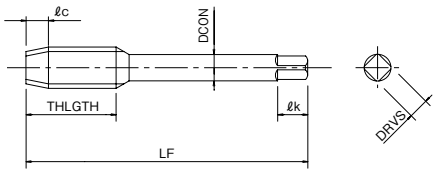
VPニューロール
VP NU-ROLL

VP-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



CPM V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317410	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	○	B	●	3	4,200
8317411				2P					—		●	3	4,200
8317414	M 1.2 × 0.25			4P	32	8	—	3	○		●	3	3,930
8317415				2P					—		●	3	3,930
8317418	M 1.4 × 0.3			4P	34	9	—	3	○		●	3	3,730
8317419				2P					—		●	3	3,730
8317420		STD+1	RH5	4P					○		●	3	3,730
8317421				2P					—		●	3	3,730
8317424	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	○	D	●	3	4,030
8317425				2P					—		●	3	4,030
8317430	M 1.7 × 0.35			4P	36	11	—	3	○	B	●	3	3,560
8317431				2P					—		●	3	3,560
8317432		STD+1	RH5	4P					○		●	3	3,560
8317433				2P					—		●	3	3,560
8317442	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	○		●	3	3,300
8317443				2P					—		●	3	3,300
8317444		STD+1	RH5	4P					○		●	3	3,300
8317445				2P					—		●	3	3,300
8317446	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	○		●	4	3,240
8317447				2P					—		●	4	3,240
8317478	M 2.5 × 0.45			4P	44	14	—	3	○		●	4	3,080
8317479				2P					—		●	4	3,080
8317490	M 2.6 × 0.45			4P	44	14	—	3	○		●	4	3,080
8317491				2P					—		●	4	3,080
8317492		STD+1	RH5	4P					○		●	4	3,080
8317493				2P					—		●	4	3,080
8317502	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	○		●	5	2,940
8317503				2P					—		●	5	2,940
8317504		STD+1	RH6	4P					○	D	●	5	3,300
8317505				2P					—		●	5	3,300
8317514	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	○	B	●	5	3,040

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317515	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	2P	48	9	18	4	—	B	●	6	3,040
8317526	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	○		●	8	3,000
8317527				2P					—		●	8	3,000
8317528		STD+1	RH7	4P					○	D	●	8	3,390
8317529				2P					—		●	8	3,390
8317538	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	○	B	●	12	3,190
8317539				2P					—		●	12	3,190
8317542		STD+2	RH8	4P					○	D	●	12	3,600
8317543				2P					—		●	12	3,600
8317550	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	○	B	●	14	3,330
8317551				2P					—		●	14	3,330
8317554		STD+2	RH9	4P					○	D	●	14	3,760
8317555				2P					—		●	14	3,760
8317568	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	●	20	4,490
8317569				2P					—		●	21	4,490
8317574	M 8 × 1			4P	70	18	—	6.2	—		●	21	5,060
8317575				2P					—		●	21	5,060
8317586	M 10 × 1.5			4P	75	19	—	7	—		●	30	5,490
8317587				2P					—		●	30	5,490
8317592	M 10 × 1.25			4P	75	19	—	7	—		●	30	5,490
8317593				2P					—		●	30	5,490
8317598	M 10 × 1			4P	75	19	—	7	—		●	31	6,050
8317599				2P					—		●	31	6,050
8317610	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	8,290
8317611				2P					—		●	48	8,290
8317616	M 12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	8,290
8317617				2P					—		●	48	8,290
8317622	M 12 × 1.25			4P	82	23	—	8.5	—		●	49	8,290
8317623				2P					—		●	49	8,290
8317628	M 12 × 1			4P	82	23	—	8.5	—		●	49	10,500
8317629				2P					—		●	49	10,500

○=Yes

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.999をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.818参照)
   (精度欄 は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.975をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.841を参照下さい。

■Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.818)
   (The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.