

超硬ニューロールタップ

CARBIDE FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-NRT



CARBIDE

ねじの種類 : M

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)
8315054	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	11	19	4	有	D	7	13,600
8315055				2P					—		7	13,600
8315060	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	13	21	5	有	D	12	14,400
8315061				2P					—		12	14,400
8315066	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	16	24	5.5	有	D	18	15,100
8315067				2P					—		18	15,100
8315072	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	19	29	6	—	D	21	16,400
8315073				2P					—		21	16,400
8315084	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	22	—	6.2	—	D	33	21,300
8315085				2P					—		33	21,300

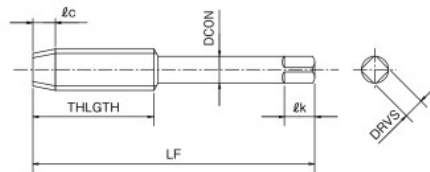
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.999をご覧ください。

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)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 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。
 4. 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。
 5. 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。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.



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)
8315096	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	75	24	—	7	—	D	49	29,400
8315097				2P					—		49	29,400
8315102	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	75	24	—	7	—	D	50	29,400
8315103				2P					—		49	29,400
8315114	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	29	—	8.5	—	D	79	38,600
8315115				2P					—		79	38,600
8315120	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—	D	79	38,600
8315121				2P					—		79	38,600
8315126	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—	D	81	38,600
8315127				2P					—		80	38,600

■ 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)
 2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. 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.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

省エネ・安全・低騒音のセイフティガン。豊富な形状ラインナップ

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

OSG
手書きメモや付箋等、機能充実のWEBカタログ
▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	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				
製品記号 Abbreviation	○													○	○	○		○	○		○				
OT-NRT	○													○	○	○		○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.