

Vコート粉末ハイスニューロールタップ
V Coated CPM Nu-roll Tap

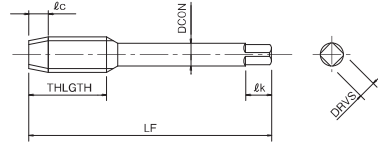
VP-NRT



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.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	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 (¥)
8317724	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	Yes	●	3	4,820
8317725				2P								
8317754	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,600
8317755				2P								

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年7月生産以前のもは2P: No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4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.1028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.877を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	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 (¥)
8317756	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,600
8317757				2P								
8317788	No.6- 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	●	5	4,670
8317789				2P								

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
3. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
4. ϕc : 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.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C0.45%	C	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	○	○	○	○						○#1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

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

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

▲ = 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

△ = 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をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.