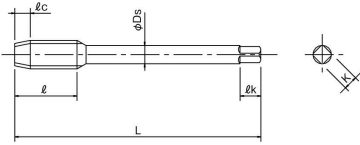


TH1154 G-LIST No

VP NU-ROLL LONG SHANK

VPニューロール ロングシャンク形

VP-LT-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。  
See page 2 for explanation of icons.

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 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 Ds	突起出し センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8319422	M 1 x 0.25	STD	RH4	4P	60	7	-	3	有	D	5	5,560
8319423				2P					5		5,560	
8319426	M 1.2 x 0.25	STD	RH4	4P	60	8	-	3	有	D	5	5,250
8319427				2P					5		5,250	
8319430	M 1.4 x 0.3	STD	RH4	4P	60	9	-	3	有	D	5	4,910
8319431				2P					5		4,910	
8319434	M 1.7 x 0.35	STD	RH4	4P	60	11	-	3	有	D	5	4,750
8319435				2P					5		4,750	
8319438	M 2 x 0.4	STD	RH4	4P	80	12	-	3	有	D	6	4,380
8319439				2P					6		4,380	
8319442	M 2.3 x 0.4	STD	RH4	4P	80	13	-	3	有	D	7	4,240
8319443				2P					6		4,240	
8319446	M 2.5 x 0.45	STD	RH4	4P	80	14	-	3	有	D	7	4,240
8319447				2P					6		4,240	
8319450	M 2.6 x 0.45	STD	RH4	4P	80	14	-	3	有	D	7	4,170
8319451				2P					6		4,170	
8319454	M 3 x 0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	有	D	9	4,140
8319455				2P					9		4,140	
8319458	M 3.5 x 0.6	STD	RH4	4P	120	9	18	4	有	D	13	5,580
8319459				2P					13		5,580	
8319462	M 4 x 0.7	STD	RH4	4P	80	9	18	4	有	D	9	4,140
8319463				2P					10		4,140	
8319466	M 4 x 0.7	STD	RH6	4P	120	10	20	5	有	D	14	5,690
8319467				2P					13		5,690	
8319470	M 5 x 0.8	STD	RH6	4P	80	11	22	5.5	有	D	13	3,780
8319471				2P					13		3,780	
8319474	M 5 x 0.8	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	有	D	19	5,330
8319475				2P					19		5,330	
8319478	M 6 x 1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	有	D	20	4,450
8319479				2P					20		4,450	
8319482	M 6 x 1	STD	RH7	4P	150	12	24	6	有	D	29	7,010
8319483				2P					29		7,010	
8319484	M 6 x 1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	有	D	25	4,290
8319485				2P					25		4,290	
8319488	M 6 x 1	STD	RH7	4P	150	12	24	6	有	D	35	6,670
8319489				2P					35		6,670	

■ 突き出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法  $\phi k$ , KはP.890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.707参照)
  2. 2002年7月生産以前のもは2P:M2.3以下は突き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. 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。
  6. 切削油剤、ペーストはP.868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.734を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 Ds	突起出し センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8319498	M 8 x 1.25	STD	RH7	4P	100	18	-	6.2	有	D	28	5,250
8319499				2P					28		5,250	
8319502	M 8 x 1	STD	RH7	4P	150	18	-	6.2	有	D	41	7,870
8319503				2P					41		7,870	
8319506	M 8 x 1	STD	RH7	4P	100	18	-	6.2	有	D	29	5,720
8319507				2P					29		5,720	
8319510	M 10 x 1.5	STD	RH7	4P	150	19	-	7	有	D	42	8,250
8319511				2P					42		8,250	
8319512	M 10 x 1.5	STD	RH7	4P	100	19	-	7	有	D	38	6,040
8319513				2P					37		6,040	
8319516	M 10 x 1.25	STD	RH7	4P	150	19	-	7	有	D	53	8,650
8319517				2P					55		8,650	
8319520	M 10 x 1.25	STD	RH7	4P	100	19	-	7	有	D	38	6,040
8319521				2P					38		6,040	
8319524	M 10 x 1.25	STD	RH7	4P	150	19	-	7	有	D	55	8,650
8319525				2P					54		8,650	
8319528	M 10 x 1	STD	RH7	4P	100	19	-	7	有	D	40	6,250
8319529				2P					40		6,250	
8319532	M 10 x 1	STD	RH7	4P	150	19	-	7	有	D	57	8,820
8319533				2P					56		8,820	
8319538	M 12 x 1.75	STD	RH8	4P	150	23	-	8.5	有	D	81	10,700
8319539				2P					80		10,700	
8319540	M 12 x 1.5	STD	RH6	4P	200	23	-	8.5	有	D	105	11,900
8319541				2P					103		11,900	
8319546	M 12 x 1.5	STD	RH6	4P	150	23	-	8.5	有	D	81	10,700
8319547				2P					81		10,700	
8319548	M 12 x 1.5	STD	RH6	4P	200	23	-	8.5	有	D	106	11,900
8319549				2P					105		11,900	
8319554	M 12 x 1.25	STD	RH7	4P	150	23	-	8.5	有	D	81	10,700
8319555				2P					80		10,700	
8319556	M 12 x 1.25	STD	RH7	4P	200	23	-	8.5	有	D	104	11,900
8319557				2P					105		11,900	
8319562	M 12 x 1	STD	RH7	4P	150	23	-	8.5	有	D	83	11,700
8319563				2P					82		11,700	
8319564	M 12 x 1	STD	RH7	4P	200	23	-	8.5	有	D	107	12,800
8319565				2P					108		12,800	

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length  $\phi k$  and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 707)
  2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
  3. Thread Size  $\leq$  M2.6: without oil groove.
  4.  $\phi c$ : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
  5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
  6. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.  
Please see page 734 for drill hole size for fluteless taps.



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	タタイル鋳鉄	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	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
○	○	○	○		○							○	○	○		○						

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.

SPECIFICATION CHART  
形状寸法表  
TAPS  
溝なしタップシリーズ  
FLUTELESS TAP SERIES