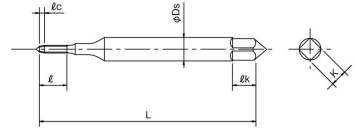


G-LIST No TH1173

UMニューロール UM NU-ROLL

UM-NRT



info



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

ねじの種類 : S

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8317965	S0.5 x 0.125	STD	RH2	2P	30	2	3	C	3	6,880
8317971	S0.6 x 0.15				30	2.5	3		3	6,070
8317977	S0.7 x 0.175				30	2.5	3		3	5,520
8317983	S0.8 x 0.2 x 3				30	3	3		3	4,980

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 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8317989	S0.8 x 0.2 x 5	STD	RH2	2P	30	5	3	C	3	4,980
8317992	S0.8 x 0.15				30	5	3		3	4,980
8317995	S0.9 x 0.225				30	3	3		3	4,980

1. 精度欄 は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.707参照)
2. 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。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see page 707)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc : 2P : B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

4H5めねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT	
	最小 Min	最大 Max
S0.5 x 0.125	0.46	0.47
S0.6 x 0.15	0.54	0.56
S0.7 x 0.175	0.63	0.64
S0.8 x 0.2	0.71	0.73
S0.8 x 0.15	0.74	0.76
S0.9 x 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Recommended cutting conditions

被削材質 Work Material	切削速度(m/min) Cutting Speed
低炭素鋼 Low Carbon Steels	~ C0.25% 2 ~ 10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS 1 ~ 5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL 2 ~ 12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	~ Si16% 2 ~ 12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC 2 ~ 10

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認下さい。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water soluble coolant or non-water soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.

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
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.