

G-LIST No. | TH1148

Vコーティング 薄板用

V COATED · FOR SHEET STEELS

V-SS-NRT



HSSE

V

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	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)
8310819	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	8P	34	9	3	Yes	●	3	4,610
8310831	M 1.7 × 0.35				36	11	3	Yes	●	3	4,440
8310843	M 2 × 0.4				40	12	3	Yes	●	3	4,100
8310847	M 2.3 × 0.4				42	13	3	Yes	●	4	3,990
8310879	M 2.5 × 0.45				44	14	3	Yes	●	4	3,990
8310891	M 2.6 × 0.45				44	14	3	Yes	●	3	3,870

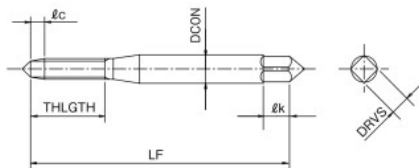
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

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.836参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 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.1018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.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

引っぱり強度700N/㎟以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/㎟. Burrs are prevented and surface finish is good.



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	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)
8310903	M 3 × 0.5	STD	RH5	8P	46	18	4	Yes	●	5	3,760
8310915	M 3.5 × 0.6	STD	RH4		48	18	4	Yes	△	5	3,760
8310927	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	20	5	Yes	●	7	3,800
8310939	M 5 × 0.8	STD	RH6		60	22	5.5	Yes	●	11	3,960
8310951	M 6 × 1	STD	RH7		62	24	6	Yes	●	14	4,120

■ Please see p.1037 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.836)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 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.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	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 Mild 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	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SS-NRT	○	○	○	○					○						○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 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。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

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