

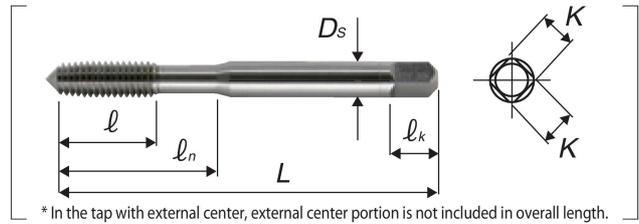
N+RS/N-RS

Thread Forming Taps for Non-Ferrous Materials



Segment : 1J

Number of oil grooves : Metric thread : M2.6 and smaller=non, M3 and larger=1
Unified thread : No.4 and smaller=non, No.5 and larger=1



* In the tap with external center, external center portion is not included in overall length.

N+RS/N-RS is the forming taps suitable for non-ferrous materials such as aluminum castings, aluminum die casting and brass.

Recommended Class

Size	Stock	Code	Chamfer	Class	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	Lobe	Type	
For Metric Threads													
M1×0.25	⊙	NRSP41.0BP	4P	G4	36	4.5	-	3	2.5	5	4	a	
	⊙*	NRS41.0BP				5.5					3	p	
	⊙	NRSP41.0BB	2P			4.5					4	a	
	⊙*	NRS41.0BB				5.5					3	p	
	△	NRSP51.0BP	4P	G5	36	4.5	-	3	2.5	5	4	a	
	△*	NRS51.0BP				5.5					3	p	
	△	NRSP51.0BB				2P					4.5	4	a
	△*	NRS51.0BB									5.5	3	p
M1.2×0.25	⊙	NRSP41.2BP	4P	G4	36	4.5	-	3	2.5	5	4	a	
	⊙*	NRS41.2BP				5.5					3	p	
	⊙	NRSP41.2BB	2P			4.5					4	a	
	⊙*	NRS41.2BB				5.5					3	p	
	○	NRSP51.2BP	4P	G5	36	4.5	-	3	2.5	5	4	a	
	○*	NRS51.2BP				5.5					3	p	
	○	NRSP51.2BB				2P					4.5	4	a
	○*	NRS51.2BB									5.5	3	p
M1.4×0.3	⊙	NRSP41.4CP	4P	G4	36	5	-	3	2.5	5	4	b	
	⊙*	NRS41.4CP				7					3	p	
	⊙	NRSP41.4CB	2P			5					4	b	
	⊙*	NRS41.4CB				7					3	p	
	⊙	NRSP51.4CP	4P	G5	36	5	-	3	2.5	5	4	b	
	⊙*	NRS51.4CP				7					3	p	
	⊙	NRSP51.4CB				2P					5	4	b
	⊙*	NRS51.4CB									7	3	p
M1.6×0.35	○	NRSP41.6DP	4P	G4	36	6	-	3	2.5	5	4	b	
	○*	NRS41.6DP				8					3	p	
	○	NRSP41.6DB	2P			6					4	b	
	○*	NRS41.6DB				8					3	p	
	⊙	NRSP51.6DP	4P	G5	36	6	-	3	2.5	5	4	b	
	⊙*	NRS51.6DP				8					3	p	
	⊙	NRSP51.6DB				2P					6	4	b
	⊙*	NRS51.6DB									8	3	p
M1.7×0.35	⊙	NRSP41.7DP	4P	G4	36	6	-	3	2.5	5	4	b	
	⊙*	NRS41.7DP				8					3	p	

The products having *mark in the stock column will be available as long as they last.

Think threads with
YAMAWA

⊙=Standard ○=Below standard △=Made to order

Concerning specification, please refer to spec dwg. P81 of technical information.
For improvement, Spec may change without advance notice.

Overall length	Thread length	Thread+Neck length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	l	l_n	D_s	K	l_k

N+RS/N-RS Thread Forming Taps for Non-Ferrous Materials

Size	Stock	Code	Chamfer	Class	L (mm)	l (mm)	l_n (mm)	D_s (mm)	K (mm)	l_k (mm)	Lobe	Type
M1.7x0.35	◎	NRSP41.7DB	2P	G4	36	6	-	3	2.5	5	4	b
	◎*	NRS41.7DB				8					3	p
	◎	NRSP51.7DP	4P	G5		6					4	b
	◎*	NRS51.7DP				8					3	p
	◎	NRSP51.7DB	2P	G5		6					4	b
	◎*	NRS51.7DB				8					3	p
	○	NRSP61.7DP	4P	G6		6					4	b
	○*	NRS61.7DP				8					3	p
	○	NRSP61.7DB	2P	G6		6					4	b
	○*	NRS61.7DB				8					3	p
M1.8x0.35	△	NRSP41.8DP	4P	G4	42	6	-	3	2.5	5	4	b
	△*	NRS41.8DP			36	8					3	p
	△	NRSP41.8DB	2P	G4	42	6					4	b
	△*	NRS41.8DB			36	8					3	p
	△	NRSP51.8DP	4P	G5	42	6					4	b
	△*	NRS51.8DP			36	8					3	p
	△	NRSP51.8DB	2P	G5	42	6					4	b
	△*	NRS51.8DB			36	8					3	p
M2x0.4	◎	NRSP42.0EP	4P	G4	42	7	-	3	2.5	5	4	b
	◎*	NRS42.0EP				8						p
	◎	NRSP42.0EB	2P	G4		7						b
	◎*	NRS42.0EB				8						p
	◎	NRSP52.0EP	4P	G5		7						b
	◎*	NRS52.0EP				8						p
	◎	NRSP52.0EB	2P	G5		7						b
	◎*	NRS52.0EB				8						p
	○	NRSP62.0EP	4P	G6		7						b
	○*	NRS62.0EP				8						p
	○	NRSP62.0EB	2P	G6		7						b
	○*	NRS62.0EB				8						p
M2x0.25	△	NRSM42.0BP	4P	G4	42	4.5	-	3	2.5	5	4	b
	△*	NRS42.0BP				8						p
	△	NRSM42.0BB	2P	G4		4.5						b
	△*	NRS42.0BB				8						p
	△	NRSM52.0BP	4P	G5		4.5						b
	△	NRSM52.0BB	2P	G5		4.5						b
M2.3x0.4	○	NRSP42.3EP	4P	G4	42	7	-	3	2.5	5	4	b
	○*	NRS42.3EP				9.5						p
	○	NRSP42.3EB	2P	G4		7						b
	○*	NRS42.3EB				9.5						p
	○	NRSP52.3EP	4P	G5		7						b
	○*	NRS52.3EP				9.5						p

The products having *mark in the stock column will be available as long as they last.

Spiral Fluted Taps (for blind hole)
Spiral Fluted Taps (for through hole)
Spiral Pointed Taps
Hand Taps
Cemented Carbide Taps
Roll Taps
Special Thread Taps (simple measuring tools)
Pipe Taps
MC Helical Thread Mills
Dies
Center Drills
Centering Tools

N-RS STI

Thread Forming Taps for Helical Coil Wire Screw Thread Inserts for Non-Ferrous Materials

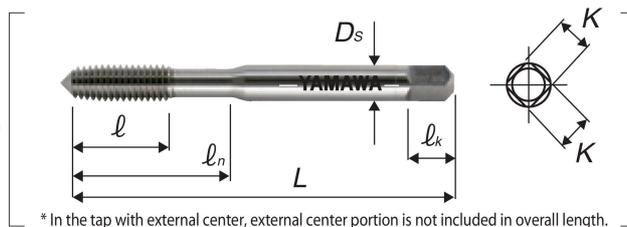
HSS

NI

▽

▽

Segment : 1J



Number of oil grooves : 1

In some parts made from comparably soft materials, it sometimes is necessary to strengthen the internal threads and increase their toughness by inserting helical coils into the internal threads previously cut oversize.

Size	Stock	Code	Chamfer	Basic Major Dia (mm)	Class	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	Lobe	Type	
For Metric Threads														
M3×0.5	△	NRSM3IC3.0GP	4P	3.650	G3	52	7.5	17	5	4	7	4	c	
	△*	NRS3IC3.0GP					-	p						
	△	NRSM3IC3.0GB	2P				7.5	17					c	
	△*	NRS3IC3.0GB					-	p						
M4×0.7	△	NRSM4IC4.0IP	4P	4.909	G4	60	13	22	5.5	4.5	7	4	c	
	△*	NRS4IC4.0IP					-	p						
	△	NRSM4IC4.0IB	2P				13	22					c	
	△*	NRS4IC4.0IB					-	p						
M5×0.8	△	NRSM4IC5.0KP	4P	6.039	G4	62	15	26	6	4.5	7	4	c	
	△*	NRS4IC5.0KP					-	p						
	△	NRSM4IC5.0KB	2P				15	26					c	
	△*	NRS4IC5.0KB					-	p						
M6×1	△	NRSM4IC6.0MP	4P	7.299	G4	70	19	-	6.2	5	8	4	e	
	△*	NRS4IC6.0MP					18							
	△	NRSM4IC6.0MB	2P				19							c
	△*	NRS4IC6.0MB					18							
M8×1.25	△	NRSM4IC8.0NB	2P	9.624	G4	75	23	-	7	5.5	8	6	e	
	△*	NRS4IC8.0NB					21							
M10×1.5	△	NRSM5IC010OB	2P	11.949	G5	82	26	-	8.5	6.5	9	6	e	
	△*	NRS5IC010OB					25							
M12×1.75	△	NRSM6IC012PB	2P	14.273	G6	95	26	-	12.5	10	13	6	e	
	△*	NRS6IC012PB				90								10.5

The products having *mark in the stock column will be available as long as they last.

Spiral Fluted Taps
(for blind hole)

Spiral Fluted Taps
(for through hole)

Spiral Pointed
Taps

Hand Taps

Cemented
Carbide Taps

Roll Taps

Special Thread Taps
Simple measuring tools

Pipe Taps

MC Helical
Thread Mills

Dies

Center Drills

Centering Tools

Concerning specification, please refer to spec dwg. P81 of technical information.
For improvement, Spec may change without advance notice.

Overall length	Thread length	Thread+Neck length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	l	l_n	D_s	K	l_k

R+V/R-V

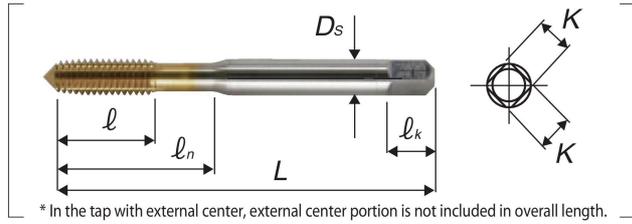
Thread Forming Taps, TiN coated



Segment : 1J

Number of oil grooves : Metric thread : M2.6 and smaller=non, M3 and larger=4

R+V/R-V is the coated forming taps for steels and non-ferrous materials.



Recommended Class

Size	Stock	Code	Chamfer	Class	L (mm)	l (mm)	l_n (mm)	D_s (mm)	K (mm)	l_k (mm)	Lobe	Type	
For Metric Threads													
M1×0.25	○	RVP41.0BP	4P	G4	36	4.5			2.5	5	4	a	
	○*	RV41.0BP									3	p	
	○	RVP41.0BB									2P	4	a
	○*	RV41.0BB										3	p
	△	RVP51.0BP	4P	G5	36	4.5		3	2.5	5	4	a	
	△*	RV51.0BP									3	p	
	△	RVP51.0BB									2P	4	a
	△*	RV51.0BB										3	p
M1.2×0.25	○	RVP41.2BP	4P	G4	36	4.5			2.5	5	4	a	
	○*	RV41.2BP									3	p	
	○	RVP41.2BB									2P	4	a
	○*	RV41.2BB										3	p
	△	RVP51.2BP	4P	G5	36	4.5		3	2.5	5	4	a	
	△*	RV51.2BP									3	p	
	△	RVP51.2BB									2P	4	a
	△*	RV51.2BB										3	p
M1.4×0.3	◎	RVP41.4CP	4P	G4	36	5			2.5	5	4	b	
	◎*	RV41.4CP				7					3	p	
	◎	RVP41.4CB				2P					5	4	b
	◎*	RV41.4CB									7	3	p
	◎	RVP51.4CP	4P	G5	36	5			2.5	5	4	b	
	◎*	RV51.4CP				7					3	p	
	◎	RVP51.4CB				2P					5	4	b
	◎*	RV51.4CB									7	3	p
M1.6×0.35	○	RVP41.6DP	4P	G4	36	6			2.5	5	4	b	
	○*	RV41.6DP				8					3	p	
	○	RVP41.6DB				2P					6	4	b
	○*	RV41.6DB									8	3	p
	○	RVP51.6DP	4P	G5	36	6			2.5	5	4	b	
	○*	RV51.6DP				8					3	p	
	○	RVP51.6DB				2P					6	4	b
	○*	RV51.6DB									8	3	p
	△	RVP61.6DB		G6		6.3					4	b	

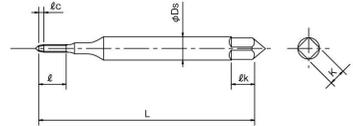
The products having *mark in the stock column will be available as long as they last.

Spiral Fluted Taps (for blind hole)
Spiral Fluted Taps (for through hole)
Taps
Spiral Pointed
Hand Taps
Cemented Carbide Taps
Roll Taps
Special Thread Taps Simple measuring tools
Pipe Taps
MC Helical Thread Mills
Dies
Center Drills
Centering Tools

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.

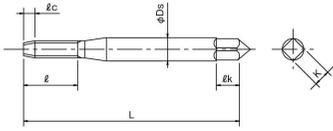
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	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.

TH1165 G-LIST No

VP NU-ROLL (SHORT THREAD)

VPニューロール 短ねじ形
VP-NRTS



●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 : M

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	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8317811	M 1 × 0.25				30	5	3	—			3,400
8317815	M 1.2 × 0.25				32	5	3	—	B		3,760
8317819	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	2P	34	6.5	3	—			3,560
8317825	M 1.6 × 0.35				36	7	3	—	D		3,670
8317831	M 1.7 × 0.35				36	8	3	—	B		3,400

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. 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。

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	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8317843	M 2 × 0.4				40	8	3	—			3,150
8317847	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	2P	42	9	3	—	B		3,080
8317879	M 2.5 × 0.45				44	9	3	—			2,950
8317891	M 2.6 × 0.45				44	9.5	3	—			2,950

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 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.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

FLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ



商品シリーズ Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備!
JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・
米軍規格品)にも対応可能

※詳細は▶P.856を参照ください。
Please refer P.856 for the details



低炭素鋼 Low Carbon Steel	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	25~45 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.

ニューロールタップ NU-ROLL

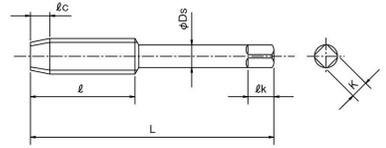
スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高効率なけが立ができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.

G-LIST No TH1065

TiNコーティング TIN COATED

TIN-NRT



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

形状寸法表

タップ

溝なしタップシリーズ

										単位:mm Unit:mm																			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ℓc	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 D_s	突起出し External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 D_s	突起出し External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)						
21590	M1 × 0.25	STD RH4	4P	30	7	-	3	有	B	3	3,630	21684	M2.6 × 0.45	STD+2 RH6	4P	44	14	-	3	有	B	4	2,720						
21591			2P					有	B	3	3,630	21685			2P					有	B	4	2,720						
21592		STD+1 RH5	4P					有	D	3	3,930	10730	M3 × 0.5	STD RH5	4P					有	D	3	3,930	10731	2P	有	D	5	2,620
21593			2P					有	D	3	3,930	10732			2P					有	D	5	2,620						
21602	M1.2 × 0.25	STD RH4	4P	32	8	-	3	有	B	3	3,440	10734	M3.5 × 0.6	STD RH4	4P	48	9	18	4	有	B	5	2,620						
21603			2P					有	B	3	3,440	10735			2P					有	B	5	2,620						
21604		STD+1 RH5	4P					有	D	3	3,690	10738	M4 × 0.7	STD RH6	4P					有	D	3	3,690	10739	2P	有	D	8	2,690
21605			2P					有	D	3	3,690	10740			2P					有	D	8	2,690						
21608	M1.4 × 0.3	STD RH4	4P	34	9	-	3	有	B	3	3,230	10742	M5 × 0.8	STD RH6	4P	60	11	22	5.5	有	B	11	2,780						
21609			2P					有	B	3	3,230	10743			2P					有	B	11	2,780						
21610		STD+1 RH5	4P					有	D	3	3,480	10746	M6 × 1	STD RH7	4P					有	D	3	3,480	10747	2P	有	D	13	2,910
21611			2P					有	D	3	3,480	10748			2P					有	D	13	2,910						
21614	M1.6 × 0.35	STD RH4	4P	36	10	-	3	有	D	3	3,590	10750	M7 × 1	STD RH6	4P	65	13	26	6.2	有	D	18	3,930						
21615			2P					有	D	3	3,590	10751			2P					有	D	18	3,930						
21616		STD+1 RH5	4P					有	D	3	3,590	10754	M8 × 1.25		4P					有	D	3	3,590	10755	2P	有	D	20	3,910
21617			2P					有	D	3	3,590	10756			2P					有	D	20	3,910						
21620	M1.7 × 0.35	STD RH4	4P	36	11	-	3	有	B	3	3,110	10758	M8 × 1		4P	70	18	-	6.2	有	B	21	4,640						
21621			2P					有	B	3	3,110	10759			2P					有	B	21	4,640						
21622		STD+1 RH5	4P					有	D	3	3,350	10762	M10 × 1.5	STD RH7	4P					有	D	3	3,350	10763	2P	有	D	30	4,760
21623			2P					有	D	3	3,350	10764			2P					有	D	30	4,760						
21624	M1.8 × 0.35	STD+2 RH6	4P	36	11	-	3	有	D	3	3,350	10766	M10 × 1.25		4P	75	19	-	7	有	B	30	4,760						
21625			2P					有	B	3	3,350	10767			2P					有	B	30	4,760						
21626		STD RH4	4P					有	D	3	3,590	10770	M10 × 1		4P					有	D	3	3,590	10771	2P	有	D	31	5,560
21627			2P					有	D	3	3,590	10772			2P					有	D	31	5,560						
21628	M2 × 0.4	STD+1 RH5	4P	40	12	-	3	有	B	3	2,860	10774	M12 × 1.75	STD RH8	4P	82	23	-	8.5	有	B	48	7,590						
21629			2P					有	B	3	2,860	10775			2P					有	B	48	7,590						
21632		STD RH4	4P					有	D	3	2,860	10776	M12 × 1.5		4P					有	D	3	2,860	10777	2P	有	D	49	7,590
21633			2P					有	D	3	2,860	10778			2P					有	D	49	7,590						
21634	M2 × 0.4	STD+1 RH5	4P	40	12	-	3	有	B	3	2,860	10779	M12 × 1.25	STD RH7	4P	82	23	-	8.5	有	B	50	7,590						
21635			2P					有	B	3	2,860	10780			2P					有	B	50	7,590						
21636		STD+2 RH6	4P					有	D	3	2,860	10781	M12 × 1		4P					有	D	3	2,860	10782	2P	有	D	50	9,600
21637			2P					有	D	3	2,860	10783			2P					有	D	50	9,600						
21656	M2.3 × 0.4	STD RH4	4P	42	13	-	3	有	B	4	2,800	10784	M14 × 2	STD RH10	4P	88	25	-	10.5	有	B	78	11,900						
21657			2P					有	B	4	2,800	10785			2P					有	B	78	11,900						
21658		STD+1 RH5	4P					有	D	4	3,010	10786	M14 × 1.5	STD RH9	4P					有	D	4	3,010	10787	2P	有	D	79	11,900
21659			2P					有	D	4	3,010	10788			2P					有	D	80	11,900						
21660	M2.5 × 0.45	STD+2 RH6	4P	44	14	-	3	有	D	4	3,010	10789	M16 × 2	STD RH10	4P	95	27	-	12.5	有	D	111	14,800						
21661			2P					有	D	4	3,010	10790			2P					有	D	113	14,800						
21668		STD RH4	4P					有	B	4	2,800	10788	M16 × 1.5	STD RH9	4P					有	B	4	2,800	10789	2P	有	B	114	14,800
21669			2P					有	B	4	2,800	10791			2P					有	B	114	14,800						
21670	M2.5 × 0.45	STD+1 RH5	4P	44	14	-	3	有	D	4	3,010	10792	M18 × 2.5	STD RH11	4P	100	29	-	14	有	D	133	17,800						
21671			2P					有	D	3	3,010	10793			2P					有	D	136	17,800						
21672		STD+2 RH6	4P					有	D	4	3,010	10794	M18 × 1.5	STD RH10	4P					有	D	4	3,010	10795	2P	有	D	141	17,800
21673			2P					有	D	3	3,010	10796			2P					有	D	141	17,800						
21680	M2.6 × 0.45	STD RH4	4P	44	14	-	3	有	B	4	2,720	10797	M20 × 2.5	STD RH11	4P	105	30	-	15	有	B	170	19,200						
21681			2P					有	B	4	2,720	10798			2P					有	B	171	19,200						
21682		STD+1 RH5	4P					有	D	4	2,720	10799	M20 × 1.5	STD RH10	4P					有	D	4	2,720	10800	2P	有	D	175	19,200
21683			2P					有	D	4	2,720	10801			2P					有	D	176	19,200						

■ 突き出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , K はP.890をご覧ください。

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length ℓk and width K .

- 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.707参照)
- 2002年7月生産以前のもものは2P・M2.3以下は突き出しセンチとなります。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 707)
- Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
- Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
- ℓc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste: Please refer to P.868.

※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。

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 734 for drill hole size for fluteless taps.



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

TH1065 G-LIST No

TIN COATED TiNコーティング

TIN-NRT

FROM

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕ c	全長 L	ねじ長 ϕ &	首下長 ϕ n	シャンク径 Ds	突起出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8307400	NO. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	-	3	有		3	4,200
8307401			2P	有					3	4,200		
8307404		STD+2	RH5	4P					有	3	4,200	
8307405			2P	有					3	4,200		
8307408	NO. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	-	3	有		3	3,990
8307409			2P	有					3	3,990		
8307412		STD+2	RH5	4P					有	3	3,990	
8307413			2P	有					3	3,990		
8307416	NO. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	-	3	有		3	3,990
8307417			2P	有					3	3,990		
8307420		STD+2	RH5	4P					有	3	3,990	
8307421			2P	有					3	3,990		
8307424	NO. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	有		4	3,670
8307425			2P	有					3	3,670		
8307428		STD+2	RH6	4P					有	4	3,670	
8307429			2P	有					4	3,670		
8307432	NO. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	-	3	有		4	3,670
8307433			2P	有					4	3,670		
8307436		STD+2	RH5	4P					有	4	3,670	
8307437			2P	有					4	3,670		
8307440	NO. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	-	3	有		4	3,570
8307441			2P	有					4	3,570		
8307444		STD+2	RH6	4P					有	4	3,570	
8307445			2P	有					4	3,570		
8307448	NO. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	-	3	有		4	3,570
8307449			2P	有					4	3,570		
8307452		STD+2	RH6	4P					有	4	3,570	
8307453			2P	有					4	3,570		
8307456	NO. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	-	3	有		4	3,480
8307457			2P	有					4	3,480		
8307460		STD+2	RH7	4P					有	4	3,480	
8307461			2P	有					4	3,480		
8307464	NO. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	-	3	有		4	3,480
8307465			2P	有					4	3,480		
8307468		STD+2	RH6	4P					有	4	3,480	
8307469			2P	有					4	3,480		
8307472	NO. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	有		5	3,380

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕ c	全長 L	ねじ長 ϕ &	首下長 ϕ n	シャンク径 Ds	突起出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8307473	NO. 5 - 40UNC	STD	RH5	2P	46	9	18	4	有		5	3,380
8307476		STD+2	RH7	4P					有	5	3,380	
8307477			2P	有					5	3,380		
8307478			2P	有					5	3,380		
8307481	NO. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	有		5	3,380
8307484			2P	有					5	3,380		
8307485		STD+2	RH7	4P					有	5	3,380	
8307488			2P	有					5	3,380		
8307489	NO. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	有		5	3,570
8307492			2P	有					5	3,570		
8307499		STD+2	RH7	4P					有	5	3,570	
8307493			2P	有					5	3,570		
8307496	NO. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	有		6	3,570
8307497			2P	有					6	3,570		
8307500		STD+2	RH7	4P					有	6	3,570	
8307501			2P	有					6	3,570		
8307504	NO. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	有		8	3,780
8307505			2P	有					7	3,780		
8307508		STD+2	RH7	4P					有	8	3,780	
8307509			2P	有					8	3,780		
8307512	NO. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	有		8	3,780
8307513			2P	有					8	3,780		
8307516		STD+2	RH7	4P					有	8	3,780	
8307517			2P	有					8	3,780		
8307520	NO.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	有		11	3,820
8307521			2P	有					10	3,820		
8307524		STD+2	RH8	4P					有	11	3,820	
8307525			2P	有					11	3,820		
8307528	NO.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	有		11	3,820
8307529			2P	有					10	3,820		
8307532		STD+2	RH7	4P					有	11	3,820	
8307533			2P	有					10	3,820		
8307536	NO.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	有		11	3,900
8307537			2P	有					12	3,900		
8307540		STD+2	RH8	4P					有	12	3,900	
8307541			2P	有					12	3,900		
8307544	NO.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	有		12	3,900
8307545			2P	有					12	3,900		

■ 突き出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕ 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月生産以前のは 2P : NO.2は突き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. 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。

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

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 707)
 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. ϕ 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.

NEXT

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.

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

