

IT NU-ROLL ITニューロール
 IT-NRT



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

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 D_s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319811	M1 x 0.25	RH4	2P	30	5	-	3	-	D	3,840
8319815	M1.2 x 0.25			32	5	-	3	-		3,620
8319819	M1.4 x 0.3			34	6.5	-	3	-		3,410
8319825	M1.6 x 0.35			36	7	-	3	-		3,280
8319831	M1.7 x 0.35			36	8	-	3	-		3,280

1. 精度欄 RH4 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
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. M2.6以下は油溝がありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 D_s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319843	M2 x 0.4	RH4	2P	40	8	-	3	-	D	3,040
8319847	M2.3 x 0.4			42	9	-	3	-		2,950
8319879	M2.5 x 0.45			44	9	-	3	-		2,830
8319891	M2.6 x 0.45			44	9.5	-	3	-		2,830
8319903	M3 x 0.5			46	9	18	4	-		2,690

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc : 2P : B (for blind holes)
4. Thread size \leq M2.6 : without oil groove.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 D_s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
*	NO.0- 80UNF	RH3	2P	36	7	3	-	*	-
*	NO.1- 64UNC			36	8	3	-		-
*	NO.1- 72UNF			36	8	3	-		-
8319925	NO.2- 56UNC	RH4		42	9.5	3	-	D	3,600
*	NO.2- 64UNF	RH3		42	9.5	3	-	*	-

- *印は受注生産となります。
1. 精度欄 RH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 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.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 D_s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
*	NO.3- 48UNC	RH4	2P	44	9.5	3	-	*	-
*	NO.3- 56UNF			44	9.5	3	-		-
8319957	NO.4- 40UNC	RH5		44	11	3	-	D	3,410
*	NO.4- 48UNF	RH4		44	11	3	-	*	-

- Sizes marked with * are special order items.
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 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.582.

ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 x 0.25	4	0.89
M 1.2 x 0.25	4	1.09
M 1.4 x 0.3	4	1.26
M 1.6 x 0.35	4	1.43
M 1.7 x 0.35	4	1.53
M 2 x 0.4	4	1.8
M 2.3 x 0.4	4	2.1
M 2.5 x 0.45	4	2.27
M 2.6 x 0.45	4	2.37
M 3 x 0.5	5	2.75

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
NO.2 - 56UNC	4	1.95
NO.4 - 40UNC	5	2.51

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

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 Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo 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			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
タップ

FLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ