

ロールタップシリーズ

Roll Tap Series



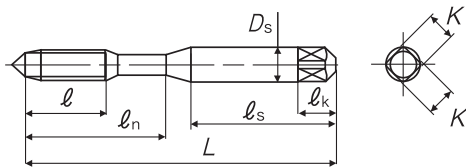
非鉄用ロールタップ メートルねじ用

N+RS

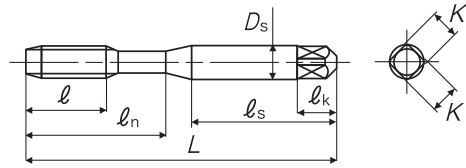
Version up Thread Forming Taps for Non-Ferrous Metals For Metric Threads



TYPE 2



TYPE 4



アルミ圧延材 Wrought Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Diecastings
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	l	l _n	l _s (参考) Reference	D _s	K	l _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・To ₂ ・Z (+)										
A	1J	NRSP53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	9	14	26	4	3.2	6	4	2
A	1J	NRSP53.0GB					B(2)									4
A	1J	NRSP63.0GP			G6	76~64	P(4)									2
A	1J	NRSP63.0GB					B(2)									4
B	1J	NRSP73.0GP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRSP73.0GB					B(2)									4
B	1J	NRSP54.0IP	M 4	0.7	G5	64~51	P(4)	52	11	17	29	5	4	7	4	2
B	1J	NRSP54.0IB					B(2)									4
A	1J	NRSP64.0IP			G6	76~64	P(4)									2
A	1J	NRSP64.0IB					B(2)									4
B	1J	NRSP74.0IP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRSP74.0IB					B(2)									4
A	1J	NRSP65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	2
A	1J	NRSP65.0KB					B(2)									4
B	1J	NRSP75.0KP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRSP75.0KB					B(2)									4

D₂・To₂・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・To₂・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

メートルねじ用 **非鉄用ロールタップ N+RS**

Version up Thread Forming Taps for Non-Ferrous Metals For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s (参考) Reference	D_s	K	ℓ_k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	$D_2 \cdot To \ell \cdot Z$ (+)										
B	1J	NRSP66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	15	26	33	6	4.5	7	4	2
B	1J	NRSP66.0MB					B(2)									4
A	1J	NRSP76.0MP			G7	89~76	P(4)									2
A	1J	NRSP76.0MB					B(2)									4

D₂・To ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位 μm) を示します。D₂・To ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm .

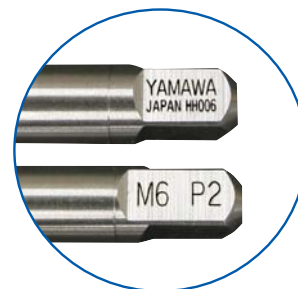
バージョンアップタップの特長 / Features of Version up taps

- ・タップ振れ精度を向上させた新型ブランクの採用で高速・精密加工に対応。
New design of tap blank can lead to the improved run-out tolerance at high velocity revolution and high precision processing.

(シャンク部の真円度に支障をきたすおそれのあるマーキングはシャンク四角部に施しました。)
(In order to enhance circularity of shank position of marking is shifted from shank part to square part.)

- ・ねじ部の最適設計により、食付き各刃の加工負担が軽減され、加工トルクの軽減と共に摩耗性が向上。

By optimum design of thread part, this can minimize tapping torque at each chamfer threads and can improve wear resistance.



■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。/ Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

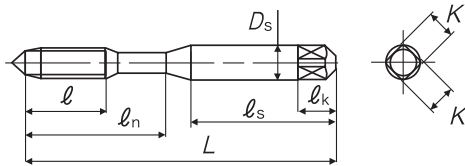
スチール用ロールタップ メートルねじ用

N+RZ

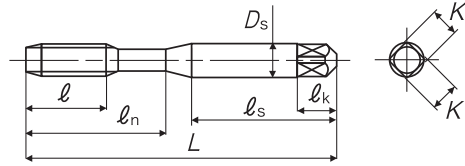
Version up Thread Forming Taps for Steels For Metric Threads



TYPE 2



TYPE 4



低炭素鋼
Low Carbon Steels
10~20
(m/min)

中炭素鋼
Medium Carbon Steels
5~10
(m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	l	l _n	l _s (参考) Reference	D _s	K	l _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)										
A	1J	NRZP53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	9	14	26	4	3.2	6	4	2
A	1J	NRZP53.0GB					B(2)									4
A	1J	NRZP63.0GP			G6	76~64	P(4)									2
A	1J	NRZP63.0GB					B(2)									4
B	1J	NRZP73.0GP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRZP73.0GB					B(2)									4
B	1J	NRZP54.0IP	M 4	0.7	G5	64~51	P(4)	52	11	17	29	5	4	7	4	2
B	1J	NRZP54.0IB					B(2)									4
A	1J	NRZP64.0IP			G6	76~64	P(4)									2
A	1J	NRZP64.0IB					B(2)									4
B	1J	NRZP74.0IP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRZP74.0IB					B(2)									4
B	1J	NRZP65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	2
B	1J	NRZP65.0KB					B(2)									4
B	1J	NRZP75.0KP					P(4)									2
B	1J	NRZP75.0KB			G7	89~76	B(2)									4

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

メートルねじ用 **スチール用ロールタップ N+RZ**

Version up Thread Forming Taps for Steels For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度/Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s (参考) Reference	D_s	K	ℓ_k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	$D_2 \cdot To \ell \cdot Z$ (+)										
B	1J	NRZP66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	15	26	33	6	4.5	7	4	2
B	1J	NRZP66.0MB					B(2)									4
B	1J	NRZP76.0MP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	NRZP76.0MB					B(2)									4

D₂・To ℓ ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位 μ m) を示します。D₂・To ℓ ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μ m.

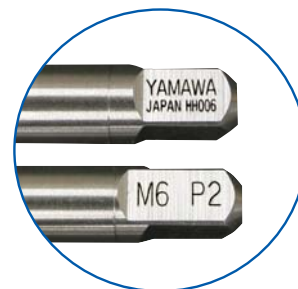
バージョンアップタップの特長 / Features of Version up taps

- ・タップ振れ精度を向上させた新型ブランクの採用で高速・精密加工に対応。
New design of tap blank can lead to the improved run-out tolerance at high velocity revolution and high precision processing.

(シャンク部の真円度に支障をきたすおそれのあるマーキングはシャンク四角部に施しました。)
(In order to enhance circularity of shank position of marking is shifted from shank part to square part.)

- ・ねじ部の最適設計により、食付き各刃の加工負担が軽減され、加工トルクの軽減と共に摩耗性が向上。

By optimum design of thread part, this can minimize tapping torque at each chamfer threads and can improve wear resistance.



■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。/ Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

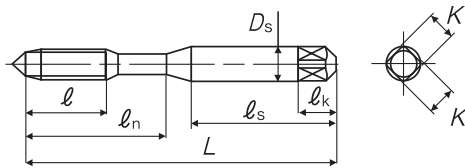
チタンコーティングロールタップ メートルねじ用

R+V

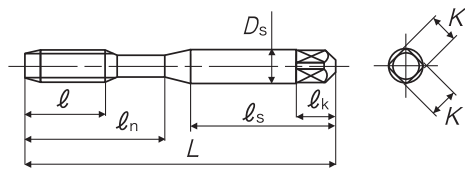
Version up Thread Forming Taps, TiN Coated For Metric Threads



TYPE 2



TYPE 4



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	5~10 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	l	l _n	l _s (参考) Reference	D _s	K	l _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・ToL・Z (+)										
A	1J	RVP53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	9	14	26	4	3.2	4	4	2
A	1J	RVP53.0GB					B(2)									4
A	1J	RVP63.0GP			G6	76~64	P(4)									2
A	1J	RVP63.0GB					B(2)									4
B	1J	RVP73.0GP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	RVP73.0GB					B(2)									4
A	1J	RVP64.0IP	M 4	0.7	G6	76~64	P(4)	52	11	17	29	5	4	7	4	2
A	1J	RVP64.0IB					B(2)									4
B	1J	RVP74.0IP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	RVP74.0IB					B(2)									4
B	1J	RVP65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	2
B	1J	RVP65.0KB					B(2)									4
B	1J	RVP75.0KP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	RVP75.0KB					B(2)									4

D₂・ToL・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・ToL・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

メートルねじ用 **チタンコーティングロールタップ R+V**

Version up Thread Forming Taps, TiN Coated For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度/Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s (参考) Reference	D_s	K	ℓ_k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	$D_2 \cdot To \ell \cdot Z$ (+)										
B	1J	RVP66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	15	26	33	6	4.5	7	4	2
B	1J	RVP66.0MB					B(2)									4
B	1J	RVP76.0MP			G7	89~76	P(4)									2
B	1J	RVP76.0MB					B(2)									4

D₂・To ℓ ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位 μ m) を示します。D₂・To ℓ ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μ m.

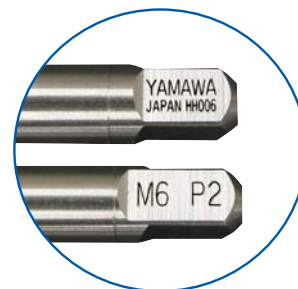
バージョンアップタップの特長/Features of Version up taps

- ・タップ振れ精度を向上させた新型ブランクの採用で高速・精密加工に対応。
New design of tap blank can lead to the improved run-out tolerance at high velocity revolution and high precision processing.

(シャンク部の真円度に支障をきたすおそれのあるマーキングはシャンク四角部に施しました。)
(In order to enhance circularity of shank position of marking is shifted from shank part to square part.)

- ・ねじ部の最適設計により、食付き各刃の加工負担が軽減され、加工トルクの軽減と共に摩耗性が向上。

By optimum design of thread part, this can minimize tapping torque at each chamfer threads and can improve wear resistance.



■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

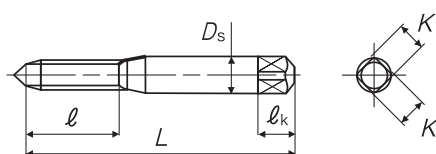
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

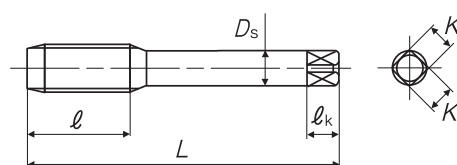
■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。/Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



TYPE 1



TYPE 6

低炭素鋼
Low Carbon Steels5~10
(m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・ToL・Z (+)								
B	1J	RY2.0E3	M 2	0.4	6H	64~49 (参考)	3	42	7	3	2.5	5	4	1
B	1J	RY2.5F3	M 2.5	0.45		76~61 (参考)		44	8	3	2.5	5	4	1
B	1J	RY2.6F3	M 2.6	0.45		76~61 (参考)		44	8	3	2.5	5	4	1
B	1J	RY3.0G3	M 3	0.5		76~61 (参考)		46	9	4	3.2	6	4	1
B	1J	RY4.0I3	M 4	0.7		89~69 (参考)		52	11	5	4	7	4	1
B	1J	RY5.0K3	M 5	0.8		89~69 (参考)		60	12	5.5	4.5	7	4	1
B	1J	RY6.0M3	M 6	1		114~94 (参考)		62	15	6	4.5	7	4	1
B	1J	RY8.0N3	M 8	1.25		114~94 (参考)		70	18	6.2	5	8	4	6

D₂・ToL・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。D₂・ToL・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

R-Y用下穴径チェックピン

Check Pin for R-Y For Metric Threads

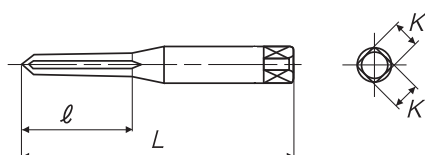


Taps

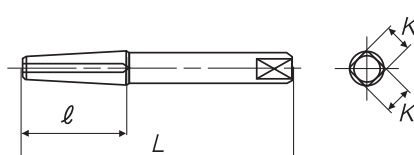
ロールタップシリーズ

タップ
TAPSロール
タップ

TYPE 14



TYPE 15



単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ひっかかり率 Percentage of thread engagement			L	l	形状 Type
				90%	75%	60%			
B	1J	RYC2.0	M 2	1.83	1.86	1.89	42	9	14
B	1J	RYC2.5	M 2.5	2.31	2.34	2.37	44	10	
B	1J	RYC2.6	M 2.6	2.41	2.44	2.47	44	10	
B	1J	RYC3.0	M 3	2.78	2.83	2.87	46	13	
B	1J	RYC4.0	M 4	3.69	3.75	3.81	52	16	
B	1J	RYC5.0	M 5	4.65	4.71	4.77	60	16	
B	1J	RYC6.0	M 6	5.55	5.63	5.70	62	19	15
B	1J	RYC8.0	M 8	7.42	7.53	7.63	70	25	

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

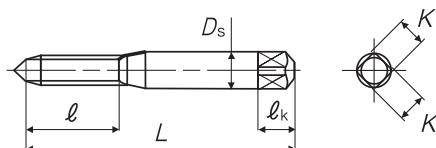
非鉄用ロールタップ メートルねじ用

N-RS

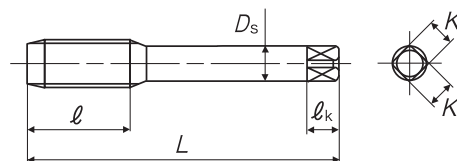
Thread Forming Taps for Non-Ferrous Metals For Metric Threads



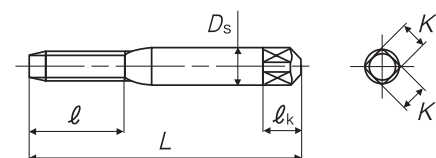
TYPE 1



TYPE 6



TYPE 7



※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸 数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
A	1J	NRS41.0BP	M 1	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS41.0BB			G4	51~38	B(2)							7
A	1J	NRS41.2BP	M 1.2	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS41.2BB			G4	51~38	B(2)							7
B	1J	NRS51.2BP	M 1.2	0.25	G5	64~51	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
B	1J	NRS51.2BB			G5	64~51	B(2)							7
A	1J	NRS41.4CP	M 1.4	0.3	G4	51~38	P(4)	36	7	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS41.4CB			G4	51~38	B(2)							7
A	1J	NRS51.4CP	M 1.4	0.3	G5	64~51	P(4)	36	7	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS51.4CB			G5	64~51	B(2)							7
B	1J	NRS41.6DP	M 1.6	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
B	1J	NRS41.6DB			G4	51~38	B(2)							7
A	1J	NRS51.6DP	M 1.6	0.35	G5	64~51	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS51.6DB			G5	64~51	B(2)							7

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

N-RS 非鉄用ロールタップ[®] メートルねじ用

Thread Forming Taps for Non-Ferrous Metals For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度/Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
A	1J	NRS41.7DP	M 1.7	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRS41.7DB					B(2)							7
A	1J	NRS51.7DP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	NRS51.7DB					B(2)							7
B	1J	NRS61.7DP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRS61.7DB					B(2)							7
A	1J	NRS42.0EP	M 2	0.4	G4	51~38	P(4)	42	8	3	2.5	5	4	1
A	1J	NRS42.0EB					B(2)							7
A	1J	NRS52.0EP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	NRS52.0EB					B(2)							7
B	1J	NRS62.0EP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRS62.0EB					B(2)							7
B	1J	NRS42.3EP	M 2.3	0.4	G4	51~38	P(4)	42	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	NRS42.3EB					B(2)							7
B	1J	NRS52.3EP			G5	64~51	P(4)							1
B	1J	NRS52.3EB					B(2)							7
A	1J	NRS52.5FP	M 2.5	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
A	1J	NRS52.5FB					B(2)							7
B	1J	NRS62.5FP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRS62.5FB					B(2)							7
A	1J	NRS52.6FP	M 2.6	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
A	1J	NRS52.6FB					B(2)							7
B	1J	NRS62.6FP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRS62.6FB					B(2)							7
A	1J	NRS53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	11	4	3.2	6	4	1
A	1J	NRS53.0GB					B(2)							7
A	1J	NRS63.0GP			G6	76~64	P(4)							1
A	1J	NRS63.0GB					B(2)							7
B	1J	NRS73.0GP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRS73.0GB					B(2)							7
B	1J	NRS53.5HP	M 3.5	0.6	G5	64~51	P(4)	48	13	4	3.2	6	4	1
B	1J	NRS53.5HB					B(2)							7
B	1J	NRS63.5HP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRS63.5HB					B(2)							7

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

N-RS 非鉄用ロールタップ メートルねじ用

Thread Forming Taps for Non-Ferrous Metals For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

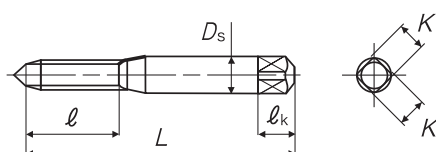
CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
B	1J	NRS54.0IP	M 4	0.7	G5	64~51	P(4)	52	13	5	4	7	4	1
B	1J	NRS54.0IB					B(2)							7
A	1J	NRS64.0IP			G6	76~64	P(4)							1
A	1J	NRS64.0IB					B(2)							7
B	1J	NRS74.0IP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRS74.0IB					B(2)							7
A	1J	NRS65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	16	5.5	4.5	7	4	1
A	1J	NRS65.0KB					B(2)							7
B	1J	NRS75.0KP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRS75.0KB					B(2)							7
B	1J	NRS66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	19	6	4.5	7	4	1
B	1J	NRS66.0MB					B(2)							7
A	1J	NRS76.0MP			G7	89~76	P(4)							1
A	1J	NRS76.0MB					B(2)							7
B	1J	NRS78.0NP	M 8	1.25	G7	89~76	P(4)	70	18	6.2	5	8	6	6
B	1J	NRS78.0NB					B(2)							
B	1J	NRS88.0NP			G8	102~89	P(4)							
B	1J	NRS88.0NB					B(2)							
B	1J	NRS7010OP	M 10	1.5	G7	89~76	P(4)	75	21	7	5.5	8	6	6
B	1J	NRS7010OB					B(2)							

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。
D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

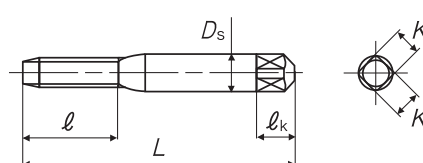
■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.
■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.
■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



TYPE 1



TYPE 7



アルミ圧延材 Wrought Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Diecastings
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

単位 Unit : mm																			
CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度／Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸数 Lobe	形状 Type					
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)													
B	1J	NRS53.0GP10	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	100	11	4	3.2	6	4	1					
B	1J	NRS53.0GB10					B(2)							7					
B	1J	NRS63.0GP10			G6	76~64	P(4)							1					
B	1J	NRS63.0GB10					B(2)							7					
B	1J	NRS64.0IP10	M 4	0.7	G6	76~64	P(4)	100	13	5	4	7	4	1					
B	1J	NRS64.0IB10					B(2)							7					
B	1J	NRS74.0IP10			G7	89~76	P(4)							1					
B	1J	NRS74.0IB10					B(2)							7					
B	1J	NRS76.0MP10	M 6	1	G7	89~76	P(4)	100	19	6	4.5	7	4	1					
B	1J	NRS76.0MB10					B(2)							7					
B	1J	NRS76.0MP15			G7	89~76	P(4)	150						1					
B	1J	NRS76.0MB15					B(2)							7					

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data, technical information-50,81.

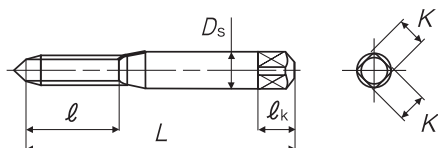
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

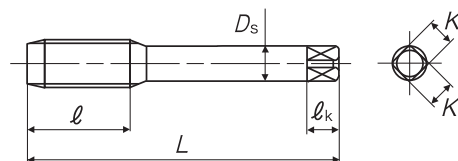
■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



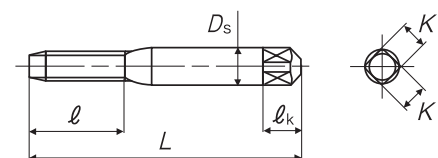
TYPE 1



TYPE 6



TYPE 7



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels
10~20 (m/min)	5~10 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	l	Ds	K	lk	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	$D_2 \cdot T_{ol} \cdot Z$ (+)								
B	1J	NRZ41.0BP	M 1	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
B	1J	NRZ41.0BB					B(2)							7
B	1J	NRZ41.2BP	M 1.2	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
B	1J	NRZ41.2BB					B(2)							7
A	1J	NRZ41.4CP	M 1.4	0.3	G4	51~38	P(4)	36	7	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRZ41.4CB					B(2)							7
B	1J	NRZ51.4CP			G5	64~51	P(4)							1
B	1J	NRZ51.4CB					B(2)							7
B	1J	NRZ41.6DP	M 1.6	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
B	1J	NRZ41.6DB					B(2)							7
B	1J	NRZ51.6DP			G5	64~51	P(4)							1
B	1J	NRZ51.6DB					B(2)							7

$D_2 \cdot T_{ol} \cdot Z$: タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位 μm) を示します。

$D_2 \cdot T_{ol} \cdot Z$: The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm .

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

N-RZ スチール用ロールタップ メートルねじ用

Thread Forming Taps for Steels For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度/Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
A	1J	NRZ41.7DP	M 1.7	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
A	1J	NRZ41.7DB					B(2)							7
A	1J	NRZ51.7DP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	NRZ51.7DB					B(2)							7
B	1J	NRZ61.7DP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRZ61.7DB					B(2)							7
A	1J	NRZ42.0EP	M 2	0.4	G4	51~38	P(4)	42	8	3	2.5	5	4	1
A	1J	NRZ42.0EB					B(2)							7
A	1J	NRZ52.0EP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	NRZ52.0EB					B(2)							7
B	1J	NRZ62.0EP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRZ62.0EB					B(2)							7
B	1J	NRZ52.5FP	M 2.5	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	NRZ52.5FB					B(2)							7
B	1J	NRZ62.5FP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRZ62.5FB					B(2)							7
B	1J	NRZ52.6FP	M 2.6	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	NRZ52.6FB					B(2)							7
B	1J	NRZ62.6FP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRZ62.6FB					B(2)							7
A	1J	NRZ53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	11	4	3.2	6	4	1
A	1J	NRZ53.0GB					B(2)							7
A	1J	NRZ63.0GP			G6	76~64	P(4)							1
A	1J	NRZ63.0GB					B(2)							7
B	1J	NRZ73.0GP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRZ73.0GB					B(2)							7
B	1J	NRZ53.5HP	M 3.5	0.6	G5	64~51	P(4)	48	13	4	3.2	6	4	1
B	1J	NRZ53.5HB					B(2)							7
B	1J	NRZ63.5HP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	NRZ63.5HB					B(2)							7
B	1J	NRZ54.0IP	M 4	0.7	G5	64~51	P(4)	52	13	5	4	7	4	1
B	1J	NRZ54.0IB					B(2)							7
A	1J	NRZ64.0IP			G6	76~64	P(4)							1
A	1J	NRZ64.0IB					B(2)							7
B	1J	NRZ74.0IP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRZ74.0IB					B(2)							7

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。/ Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

N-RZ スチール用ロールタップ メートルねじ用

Thread Forming Taps for Steels For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	D_s	K	ℓ_k	凸 数 Lobe	形 状 Type
					等級 Class	$D_2 \cdot To \ell \cdot Z$ (+)								
B	1J	NRZ65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	16	5.5	4.5	7	4	1
B	1J	NRZ65.0KB					B(2)							7
B	1J	NRZ75.0KP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRZ75.0KB					B(2)							7
B	1J	NRZ66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	19	6	4.5	7	4	1
B	1J	NRZ66.0MB					B(2)							7
B	1J	NRZ76.0MP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	NRZ76.0MB					B(2)							7
B	1J	NRZ78.0NP	M 8	1.25	G7	89~76	P(4)	70	18	6.2	5	8	6	6
B	1J	NRZ78.0NB					B(2)							6

D₂・To ℓ ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位 μ m) を示します。D₂・To ℓ ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μ m.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

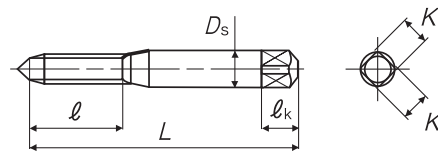
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



TYPE 1



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels(SUS)
20~30 (m/min)	20~30 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	5~10 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度/Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・ToL・Z (+)								
B	1J	OLRZ41.2BP	M 1.2	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
A	1J	OLRZ41.4CP	M 1.4	0.3	G4	51~38	P(4)	36	7	3	2.5	5	3	1
B	1J	OLRZ41.6DP	M 1.6	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
A	1J	OLRZ41.7DP	M 1.7	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
A	1J	OLRZ42.0EP	M 2	0.4	G4	51~38	P(4)	42	8	3	2.5	5	4	1
A	1J	OLRZ52.0EP			G5	64~51								
B	1J	OLRZ42.3EP	M 2.3	0.4	G4	51~38	P(4)	42	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	OLRZ52.3EP			G5	64~51								
B	1J	OLRZ52.5FP	M 2.5	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	OLRZ62.5FP			G6	76~64								
B	1J	OLRZ52.6FP	M 2.6	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	OLRZ62.6FP			G6	76~64								
A	1J	OLRZ53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	11	4	3.2	6	4	1
A	1J	OLRZ63.0GP			G6	76~64								
A	1J	OLRZ64.0IP	M 4	0.7	G6	76~64	P(4)	52	13	5	4	7	4	1
B	1J	OLRZ74.0IP			G7	89~76								
B	1J	OLRZ65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	16	5.5	4.5	7	4	1
B	1J	OLRZ75.0KP			G7	89~76								
B	1J	OLRZ66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	19	6	4.5	7	4	1
B	1J	OLRZ76.0MP			G7	89~76								

D₂・ToL・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・ToL・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。/Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

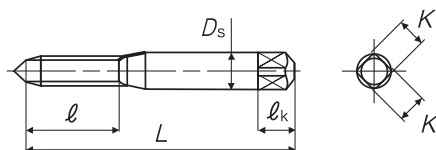
ドライ加工用ロールタップ ユニファイねじ用

OL-RZ

Thread Forming Taps for Dry Tapping, TiCN Coated For Unified Threads



TYPE 1



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels(SUS)
20~30 (m/min)	20~30 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	5~10 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	外径の 基準寸法 Basic Major Dia	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸 数 Lobe	形 状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
B	1J	OLRZ5UN4HP	No.4-40UNC	2.845	G5	64~51	P(4)	44	11	3	2.5	5	4	1
B	1J	OLRZ6UN4HP			G6	76~64	P(4)							
B	1J	OLRZ6UN6JP	No.6-32UNC	3.505	G6	76~64	P(4)	48	13	4	3.2	6	4	1

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

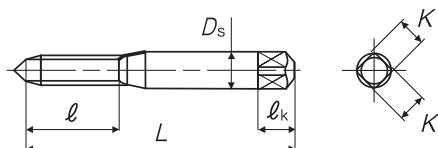
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

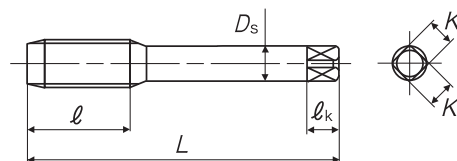
■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



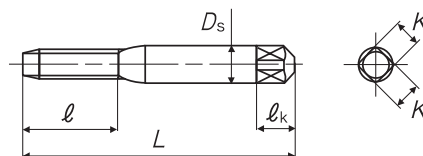
TYPE 1



TYPE 6



TYPE 7



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels(SUS)
20~30 (m/min)	20~30 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸 数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
B	1J	HRZ41.0BB	M 1	0.25	G4	51~38	B(2)	32	5.5	3	2.5	5	3	7
B	1J	HRZ41.2BB	M 1.2	0.25	G4	51~38	B(2)	32	5.5	3	2.5	5	3	7
B	1J	HRZ41.4CB	M 1.4	0.3	G4	51~38	B(2)	36	7	3	2.5	5	3	7
B	1J	HRZ41.6DB	M 1.6	0.35	G4	51~38	B(2)	36	8	3	2.5	5	3	7
B	1J	HRZ41.7DB	M 1.7	0.35	G4	51~38	B(2)	36	8	3	2.5	5	3	7
A	1J	HRZ42.0EB	M 2	0.4	G4	51~38	B(2)	42	8	3	2.5	5	4	7
A	1J	HRZ52.0EB			G5	64~51								
B	1J	HRZ42.3EB	M 2.3	0.4	G4	51~38	B(2)	42	9.5	3	2.5	5	4	7
B	1J	HRZ52.3EB			G5	64~51								
A	1J	HRZ52.5FB	M 2.5	0.45	G5	64~51	B(2)	44	9.5	3	2.5	5	4	7
B	1J	HRZ62.5FB			G6	76~64								
B	1J	HRZ52.6FB	M 2.6	0.45	G5	64~51	B(2)	44	9.5	3	2.5	5	4	7
B	1J	HRZ62.6FB			G6	76~64								

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

HP-RZ ハイパフォーマンスロールタップ メートルねじ用

Thread Forming Taps for High Carbon Steels, TiCN Coated For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部の 山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸 数 Lobe	形 状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
A	1J	HRZ53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	11	4	3.2	6	4	1
A	1J	HRZ53.0GB			G6	76~64	B(2)							7
B	1J	HRZ63.0GP					P(4)							1
B	1J	HRZ63.0GB					B(2)							7
B	1J	HRZ64.0IP	M 4	0.7	G6	76~64	P(4)	52	13	5	4	7	4	1
B	1J	HRZ64.0IB			G7	89~76	B(2)							7
B	1J	HRZ74.0IP					P(4)							1
B	1J	HRZ74.0IB					B(2)							7
B	1J	HRZ65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	16	5.5	4.5	7	4	1
B	1J	HRZ65.0KB			G7	89~76	B(2)							7
B	1J	HRZ75.0KP					P(4)							1
B	1J	HRZ75.0KB					B(2)							7
B	1J	HRZ66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	19	6	4.5	7	4	1
B	1J	HRZ66.0MB			G7	89~76	B(2)							7
B	1J	HRZ76.0MP					P(4)							1
B	1J	HRZ76.0MB					B(2)							7
B	1J	HRZ78.0NP	M 8	1.25	G7	89~76	P(4)	70	18	6.2	5	8	6	6
B	1J	HRZ78.0NB			G8	102~89	B(2)							
B	1J	HRZ88.0NP					P(4)							
B	1J	HRZ88.0NB					B(2)							
B	1J	HRZ7010OP	M 10	1.5	G7	89~76	P(4)	75	21	7	5.5	8	8	6
B	1J	HRZ7010OB					B(2)							
B	1J	HRZ7010NP	M 10	1.25	G7	89~76	P(4)	75	21	7	5.5	8	8	6
B	1J	HRZ7010NB					B(2)							
B	1J	HRZ8012OP	M 12	1.5	G8	102~89	P(4)	82	25	8.5	6.5	9	8	6
B	1J	HRZ8012OB					B(2)							

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

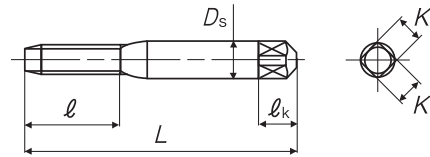
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



TYPE 7



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels(SUS)
20~30 (m/min)	20~30 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	外径の 基準寸法 Basic Major Dia	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	Ds	K	lk	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
B	1J	HRZ5UN4HB	No.4-40UNC	2.845	G5	64~51	B(2)	44	11	3	2.5	5	4	7
B	1J	HRZ6UN4HB			G6	76~64								

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

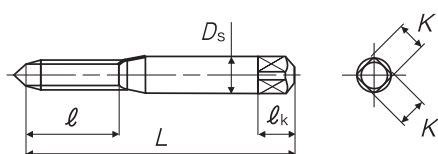
■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

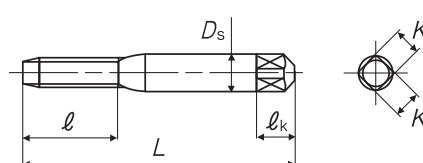
■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.



TYPE 1



TYPE 7



低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	5~10 (m/min)

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	l	D _s	K	l _k	凸 数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
B	1J	RV41.0BP	M 1	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
B	1J	RV41.0BB					B(2)							7
B	1J	RV41.2BP	M 1.2	0.25	G4	51~38	P(4)	32	5.5	3	2.5	5	3	1
B	1J	RV41.2BB					B(2)							7
A	1J	RV41.4CP	M 1.4	0.3	G4	51~38	P(4)	36	7	3	2.5	5	3	1
A	1J	RV41.4CB					B(2)							7
A	1J	RV51.4CP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	RV51.4CB					B(2)							7
B	1J	RV41.6DP	M 1.6	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
B	1J	RV41.6DB					B(2)							7
B	1J	RV51.6DP			G5	64~51	P(4)							1
B	1J	RV51.6DB					B(2)							7
B	1J	RV41.7DP	M 1.7	0.35	G4	51~38	P(4)	36	8	3	2.5	5	3	1
B	1J	RV41.7DB					B(2)							7
A	1J	RV51.7DP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	RV51.7DB					B(2)							7

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data, technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.

チタンコーティングロールタップ R-V メートルねじ用

Thread Forming Taps, TiN Coated For Metric Threads

※等級の赤字は推奨等級 ※Highlighted in red color is recommended class.

単位 Unit : mm

CR	品区 Segment	コード Code No.	呼び Nominal Size	ピッチ Pitch	ねじ部の精度 / Thread Limit		食付き部 の山数 Chamfer Length	L	ℓ	D _s	K	ℓ _k	凸数 Lobe	形状 Type
					等級 Class	D ₂ ・Toℓ・Z (+)								
A	1J	RV42.0EP	M 2	0.4	G4	51~38	P(4)	42	8	3	2.5	5	4	1
A	1J	RV42.0EB					B(2)							7
A	1J	RV52.0EP			G5	64~51	P(4)							1
A	1J	RV52.0EB					B(2)							7
B	1J	RV52.5FP	M 2.5	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
B	1J	RV52.5FB					B(2)							7
A	1J	RV52.6FP	M 2.6	0.45	G5	64~51	P(4)	44	9.5	3	2.5	5	4	1
A	1J	RV52.6FB					B(2)							7
B	1J	RV62.6FP			G6	76~64	P(4)							1
B	1J	RV62.6FB					B(2)							7
A	1J	RV53.0GP	M 3	0.5	G5	64~51	P(4)	46	11	4	3.2	6	4	1
A	1J	RV53.0GB					B(2)							7
A	1J	RV63.0GP			G6	76~64	P(4)							1
A	1J	RV63.0GB					B(2)							7
B	1J	RV73.0GP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	RV73.0GB					B(2)							7
A	1J	RV64.0IP	M 4	0.7	G6	76~64	P(4)	52	13	5	4	7	4	1
A	1J	RV64.0IB					B(2)							7
B	1J	RV74.0IP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	RV74.0IB					B(2)							7
B	1J	RV65.0KP	M 5	0.8	G6	76~64	P(4)	60	16	5.5	4.5	7	4	1
B	1J	RV65.0KB					B(2)							7
B	1J	RV75.0KP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	RV75.0KB					B(2)							7
B	1J	RV66.0MP	M 6	1	G6	76~64	P(4)	62	19	6	4.5	7	4	1
B	1J	RV66.0MB					B(2)							7
B	1J	RV76.0MP			G7	89~76	P(4)							1
B	1J	RV76.0MB					B(2)							7

D₂・Toℓ・Z : タップ有効径許容域 (上の許容差~下の許容差:単位μm) を示します。

D₂・Toℓ・Z : The pitch diameter tolerance zone for tap is shown where upper and lower by μm.

■関連資料ページ 技術資料-50,81。■Page of related data. technical information-50,81.

■G級等級については 技術資料-51 ページをご参照下さい。■For G class of taps, please refer to page on technical information-51.

■量記号については 27 ページをご参照下さい。■For the united symbols, please refer to page 27.

■この表以外の商品については当社担当者にご相談下さい。／Please contact us about selection chart for the products not shown in this chart.