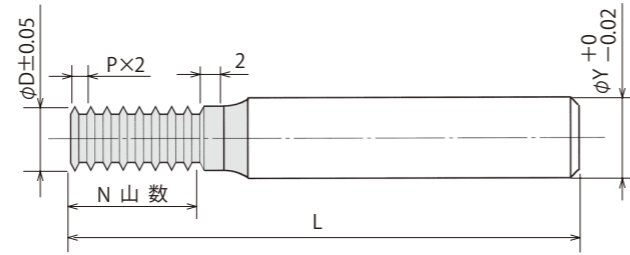


2ピッチタイプ —ネジ加工用—

RN2
(型番)



ϕD の公差は#100~#1000選択時に適用。

《標準》

ネジの呼び	外径 ϕD	山数 N 指定1山単位	ピッチ P	シャンク径 ϕY	全長 L	¥価格/1本			
						3~4本	5~6本	7~8本	9~10本
M1.6	1.15	3~6	0.35	3.0	40	9,020	7,520	6,620	6,010
M2	1.5	5~6	0.4	3.0	40	7,520	6,270	5,520	5,010
M2.5	1.9	5~7	0.45	3.0	40	6,710	5,590	4,920	4,470
M3	2.3	5~8	0.5	3.0	40	5,900	4,920	4,330	3,930
M4	3.1	5~8	0.7	6.0	70	5,900	4,920	4,330	3,930
M5	4.0	5~10	0.8	6.0	70	6,980	5,820	5,120	4,650
M6	4.7	5~10	1.0	8.0	80	7,260	6,050	5,330	4,840
M8	6.4	5~10	1.25	8.0	80	8,210	6,840	6,020	5,470
M10	8.0	5~10	1.5	10.0	80	8,660	7,220	6,350	5,770
M12	9.6	5~10	1.75	12.0	80	10,550	8,790	7,740	7,030
M16	13.1	5~10	2.0	16.0	100	12,600	10,500	—	—
M20	16.3	5~10	2.5	20.0	120	14,390	11,990	—	—

《ヘリサート用》

ネジの呼び	外径 ϕD	山数 N 指定1山単位	ピッチ P	シャンク径 ϕY	全長 L	3~4本	5~6本	7~8本	9~10本
M2H	2.0	5~6	0.4	3.0	40	7,520	6,270	5,520	5,010
M2.5H	2.5	5~7	0.45	3.0	40	6,710	5,590	4,920	4,470
M3H	2.9	5~8	0.5	3.0	40	5,900	4,920	4,330	3,930
M4H	4.0	5~8	0.7	6.0	70	5,900	4,920	4,330	3,930
M5H	5.0	5~10	0.8	6.0	70	7,110	5,930	5,220	4,740
M6H	6.0	5~10	1.0	8.0	80	7,580	6,320	5,560	5,050
M8H	8.0	5~10	1.25	8.0	80	8,610	7,180	6,320	5,740
M10H	10.0	5~10	1.5	10.0	80	9,720	8,100	7,130	6,480
M12H	12.0	5~10	1.75	12.0	80	11,180	9,320	8,200	7,450
M16H	15.8	5~10	2.0	16.0	100	13,250	11,040	—	—
M20H	19.6	5~10	2.5	20.0	120	15,210	12,670	—	—

(カタログに記載されている規定本数を越えるご注文を希望される場合は、お客様窓口までご相談ください。)
*ピッチは全て並目になります。

注文例① **RN2** — **DIA** — **M6** — **N5** — **#230**
(型番) (砥種) (ネジの呼び) (山数) (粒度)

DIA (ダイヤ) 又は CBN (ボラゾン) 粒度表より指定

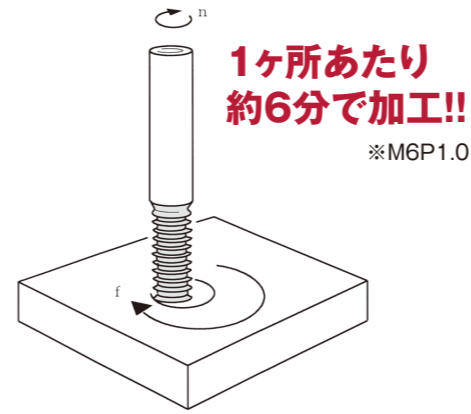
☆加工される被削材によって、多種多様な電着の仕様をご提案致しますのでお気軽にご相談ください。

注文例② **RN2** — **DIA** — **M6H** — **N5** — **#230**
(型番) (砥種) (ネジの呼び) (山数) (粒度)

DIA (ダイヤ) 又は CBN (ボラゾン) 粒度表より指定

納期/実働**7**日目発送
特急納期/実働**4**日目発送

特急料金	
3~4本	¥800増/1本
5本以上	一律¥3,500増



■加工条件参考表 [タップ穴加工 (ヘリカル加工)]

電着工具仕様	RN2-DIA-M6-N10-#270 (焼入れ鋼はCBN使用)		
	加工条件		
加工材質	回転数 (n) min ⁻¹	送り速度 (f) mm/min	切り込み量 mm/pass
超硬	6000	100~150	0.02
焼入れ鋼	6000	100	0.02
ジルコニア	6000	100~150	0.02
アルミナ	6000	100~150	0.02

※ X・Y・Zの三軸同時制御機構のついていることが使用条件となります。

使用研削液: 水溶性(ソリューション型)
使用機械: マシニングセンタ

《標準》粒度表

ネジの呼び	粒度														
	#40	#60	#80	#100	#120	#140	#170	#200	#230	#270	#325	#400	#600	#800	#1000
M1.6											○	◎	◎	○	○
M2										○	◎	◎	○		
M2.5										○	◎	◎	○		
M3									○	◎	◎	◎	○		
M4									○	◎	◎	○	○		
M5							○	○	◎	◎	○	○	○		
M6							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M8							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M10				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M12				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M16				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M20				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		

《ヘリサート用》粒度表

ネジの呼び	粒度														
	#40	#60	#80	#100	#120	#140	#170	#200	#230	#270	#325	#400	#600	#800	#1000
M2H										○	◎	◎	○		
M2.5H										○	◎	◎	○		
M3H										○	◎	◎	○		
M4H										○	◎	◎	○		
M5H							○	○	◎	◎	○	○	○		
M6H							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M8H							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M10H				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M12H				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M16H				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M20H				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		

・○印がご指定頂けます。◎印がお勧めです。

新製品
SDRL
SDRL-C
FDOL
FDOL-C
FRB
TIG-TIR
TPS-TPR
初加工用
FDI
RDW
RDW-加動
RMT-RMC
電着工具
RDO-RDE
RDS-RDM
RDA-RDL
RCT
RPS-RNZ
RN1
RN2
RNU-RNA
STM
LHM
STI
LHI
STH
LHH
STG
LHG
RSM-RSL
RAS
RRF-RRA
車削品
SDR-SDC
SES-SEL
SEB-SEC
SC1-SC2
PCD-PCBN
特殊加工用電着
即納在庫品