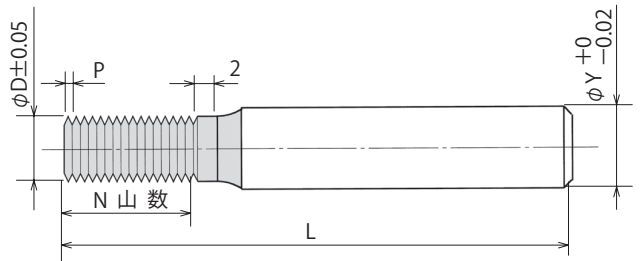


# 1ピッチタイプ —ネジ加工用—

**RN1**  
(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
M2.5	1.9	10~14	0.45	3.0	40	6,710	5,590	4,920	4,470
M3	2.3	10~16	0.5	3.0	40	5,900	4,920	4,330	3,930
M4	3.1	10~16	0.7	6.0	70	5,900	4,920	4,330	3,930
M5	4.0	10~20	0.8	6.0	70	6,980	5,820	5,120	4,650
M6	4.7	10~20	1	8.0	80	7,260	6,050	5,330	4,840
M8	6.4	10~20	1.25	8.0	80	7,940	6,620	5,820	5,290
M10	8.0	10~20	1.5	10.0	80	8,660	7,220	6,350	5,770
M12	9.6	10~20	1.75	12.0	80	9,470	7,890	6,950	6,310
M16	13.1	10~20	2	16.0	100	10,680	8,900	—	—
M20	16.3	10~20	2.5	20.0	120	12,470	10,390	—	—

## 《ヘリサート用》

M2.5H	2.5	10~14	0.45	3.0	40	6,710	5,590	4,920	4,470
M3H	2.9	10~16	0.5	3.0	40	5,900	4,920	4,330	3,930
M4H	4.0	10~16	0.7	6.0	70	5,900	4,920	4,330	3,930
M5H	5.0	10~20	0.8	6.0	70	7,110	5,930	5,220	4,740
M6H	6.0	10~20	1	8.0	80	7,580	6,320	5,560	5,050
M8H	8.0	10~20	1.25	8.0	80	8,340	6,950	6,120	5,560
M10H	10.0	10~20	1.5	10.0	80	9,180	7,650	6,740	6,120
M12H	12.0	10~20	1.75	12.0	80	10,100	8,420	7,410	6,730
M16H	15.8	10~20	2	16.0	100	11,330	9,440	—	—
M20H	19.6	10~20	2.5	20.0	120	13,290	11,070	—	—

(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。

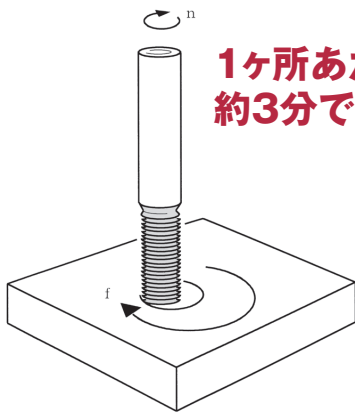
注文例① **RN1** — **DIA** — **M6** — **N10** — **#230**  
(型番) (砥種) (ネジの呼び) (山数) (粒度)  
↑ ↑  
DIA (ダイヤモンド) 又は CBN (ボラゾン) 粒度表より指定

☆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 **RN1** — **DIA** — **M6H** — **N10** — **#230**  
(型番) (砥種) (ネジの呼び) (山数) (粒度)  
↑ ↑  
DIA (ダイヤモンド) 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



**1ヶ所あたり  
約3分で加工!!**

※M6P1.0

### ■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	RN1-DIA-M6-N20-#270 (焼入れ鋼はCBN使用)		
	加工条件		
加工材質	回転数 (n) min <sup>-1</sup>	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
M2.5										○	◎	◎	○		
M3									○	◎	◎	◎	○		
M4								○	○	◎	◎	○	○		
M5							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M6							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M8							○	◎	◎	◎	○	○	○		
M10				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M12				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M16				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		
M20				○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○		

### 《ヘリサート用》

ネジの呼び	粒 度														
	#40	#60	#80	#100	#120	#140	#170	#200	#230	#270	#325	#400	#600	#800	#1000
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。

超硬・超硬加工用  
 TIS・TIR  
 TPS・TPR  
 研削工具  
 PDT  
 RDW  
 RDV加工用  
 RMT・RMC  
 電着工具  
 RDO・RDF  
 RDS・RDM  
 RDA・RDL  
 RCT  
 RPS・RNZ  
 RN1  
 RN2  
 RNU・RNA  
 STM  
 LJM  
 STI  
 LHI  
 STH  
 LHH  
 STG  
 LHG  
 RSM・RSI  
 RAS  
 RRF・RRA  
 華絡品  
 SDR・SDC  
 SES・SEL  
 SEB・SEC  
 SCI・SC2  
 PCD・PCBN  
 特殊形状・用電着  
 即時在庫品