

Hyper Z シリーズにステンレス用が新登場!ステンレスでも驚異的な性能を発揮!
 New tap for stainless steel is introduced into Hyper Z series! This tap exerts marvelous performance even with stainless steel!

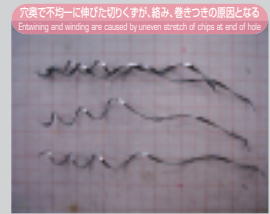
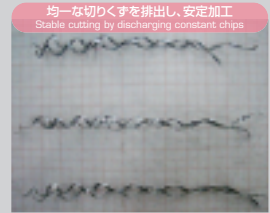
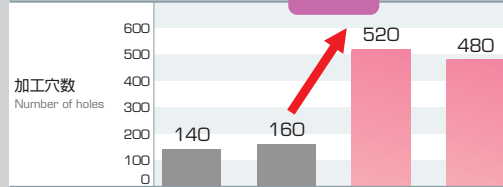
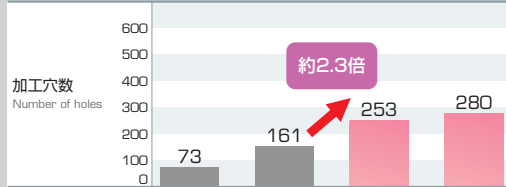
Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 NEW!

Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel

ステンレス加工において長寿命でバラツキの少ない高性能な汎用タップです。
 In stainless steel processing, high performance and general purpose taps which have long tool life with small fluctuations.

寿命と切りくず比較

Compare machining life and chip

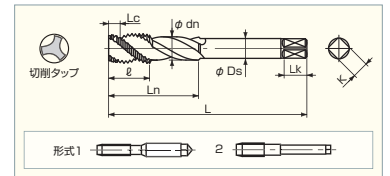


他社スパイラルタップ ステンレス用
 Competitor Spiral tap for stainless steel

切削条件 Cutting condition	呼び Size	M3×0.5	ねじ深さ Depth	6mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ
	切削速度 Cutting speed	5m/min	切削油剤 Water-soluble cutting oil	水溶性切削油剤

切削条件 Cutting condition	呼び Size	M12×1.75	ねじ深さ Depth	18mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ
	切削速度 Cutting speed	10m/min	切削油剤 Water-soluble cutting oil	水溶性切削油剤

ZSP-SUS



オーダー方法 ZSP-SUS 記号

LIST6858

単位(Unit):mm/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P2	2.5	46	5.6	3	4.0	20	2.35	1	●	1,600
3M0.35R	M3 × 0.35	REG P2	2.5	46	4.4	3	4.0	20	2.55	1	●	2,730
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P3	2.5	52	8.1	3	5.0	23	3.15	1	●	1,520
4M0.5R	M4 × 0.5	REG P2	2.5	52	6.1	3	5.0	23	3.35	1	●	2,450
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P3	2.5	60	9.4	3	5.5	26	4.05	1	●	1,510
5M0.5R	M5 × 0.5	REG P2	2.5	60	6.1	3	5.5	26	4.35	1	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG P3	2.5	62	12.0	3	6.0	29	4.75	1	●	1,610
6M0.75R	M6 × 0.75	REG P3	2.5	62	9.2	3	6.0	29	5.05	1	●	2,190
6M0.5R	M6 × 0.5	REG P2	2.5	62	6.1	3	6.0	29	5.35	1	●	2,730
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33	6.55	2	●	2,290
8M1R	M8 × 1	REG P3	2.5	70	12.4	3	6.2	27	6.75	2	●	2,830
8M0.75R	M8 × 0.75	REG P3	2.5	70	9.2	3	6.2	25	7.05	2	●	3,290
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	2.5	75	18.9	3	7.0	37	8.25	2	●	2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33	8.55	2	●	2,860
10M1R	M10 × 1	REG P3	2.5	75	12.4	3	7.0	27	8.75	2	●	3,580
10M0.75R	M10 × 0.75	REG P3	2.5	75	9.2	3	7.0	25	9.05	2	●	4,520
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	2.5	82	22.4	3	8.5	42	9.95	2	●	3,830
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40	10.25	2	●	3,830
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	17.2	3	8.5	35	10.55	2	●	3,830
12M1R	M12 × 1	REG P3	2.5	82	13.5	3	8.5	33	10.75	2	●	4,740

●:標準在庫品 Stocked items

被削材別選定基準表と切削速度

Selection chart according to work material and recommended cutting speed

◎:最適 Excellent ○:適用 Good -推奨しません Not recommended

被削材 Work materials	一般構造用鋼 SS	低炭素鋼 S15C	中炭素鋼 S40C	高炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM, SCr	高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS	鋳鉄 FC	鋳鉄 FCD	アルミニウム合金 AC, ADC
	Structural Steel	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel		Stainless Steel	Cast Iron	Cast Iron	Aluminum Alloy
選定 Selection chart	○	○	○	○	-	-	◎	-	-	○
切削速度(m/min) Cutting speed	5~10	5~10	5~10	5~10	-	-	5~10	-	-	10~25
推奨切削油剤 Cutting Fluids	極圧活性型不水溶性 Sulfochlorinated Oil				水溶性 Water soluble Oil			水溶性 Water soluble Oil		

注意事項 1. 表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。
 2. 表中の数値はねじの深さ2Dc(ねじの呼び径の2倍)が基準です。
 3. ステンレス鋼の加工には、不水溶性切削油剤がより適しています。

1. These are general Cutting condition, and may be altered by your conditions.
 2. These conditions are for thread depth of 2 × Dc.
 3. Recommend non water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

東京本社 Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル7F 〒105-0021
 富山本社 Tel:076-423-5111 Fax:076-493-5211 富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293 中日本支社 Tel:052-769-6816 Fax:052-769-6828 西日本支社 Tel:06-7178-5101 Fax:06-7178-5110

●本カタログの商品は外観・仕様等、性能向上のため予告なく変更することがあります。●カタログ掲載内容の無断転載及びコピーは固く禁じます。
 The designs, specifications and/or dimensions are subject to change without notice.
 Unauthorized reproduction of catalog contents is strictly forbidden.

CATALOG NO. **2504**
 2017.7.P-SE-SE