NACHI

ST SERIES NEW

材料から熱処理、製造まで、SG、Hyper Z タップの技術を継承。
汎用領域で卓越した安定性と長寿命を実現。



汎用タップにて、この性能。
汎用タップの新たな基準へ。

STrong STandard

ST SERIES NEW

汎用タップにて、この性能。
汎用タップの新たな基準へ。

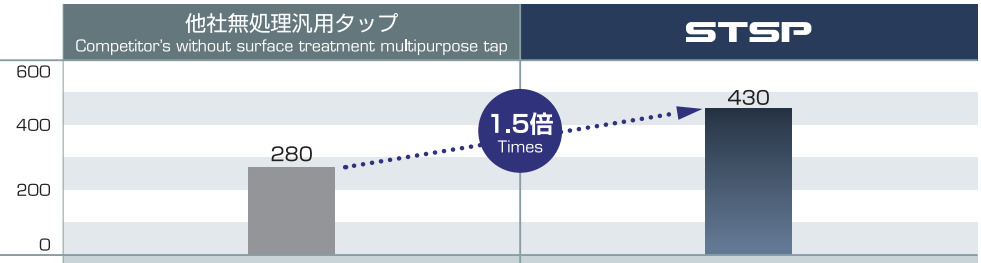
Acquire the good performance in spite of multipurpose Tap
This is new standard of multi tap

- 材料から熱処理、製造まで、
  当社既存タップシリーズのSGタップ、Hyper Z タップの技術を継承
- 汎用性を重視した最適形状の設計
- 加工設備、ツーリング、被削材を選ばない、バラつきの少ない安定加工
- 卓越した長寿命

- From materials to heat treatment and manufacturing, our SG tap, Hyper Z tap technology was inherited
- Optimized design for multipurpose usage
- Not influenced by equipment, stable tapping, less fluctuation of quality
- Long tool life

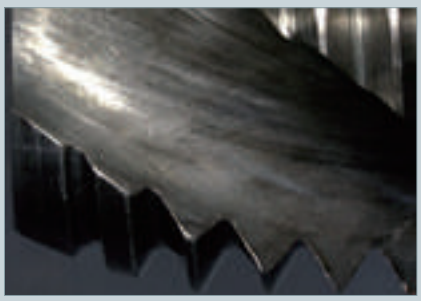


長寿命化
Long tool life



280穴加工後
After 280 machining





切削条件
Cutting condition

呼び:M12X1.75
Size

被削材:S50C
Work Material

切削速度:10m/min
Cutting speed

加工深さ:18mm(止り穴)
Depth of Cutting

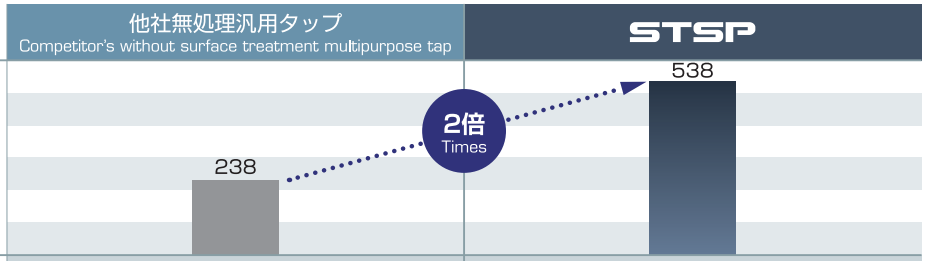
使用機械:立形M/C
Machine: Vertical M/C

ホルダ:オートタッパー
Holder: Auto tapper

切削油剤:水溶性切削油剤
Cutting Fluid: Water-soluble cutting fluid

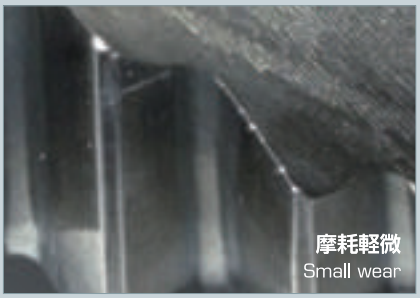
他社品に比べ、2倍を超える工具寿命を発揮

It has twice the tool life compared with competitor's tap



200穴加工後
After 200 machining





切削条件
Cutting condition

呼び:M8×1.25
Size

被削材:S50C
Work Material

切削速度:10m/min
Cutting speed

加工深さ:16mm (止り穴)
Depth of Cutting

下穴径: φ6.8
Drill Hole Dia.

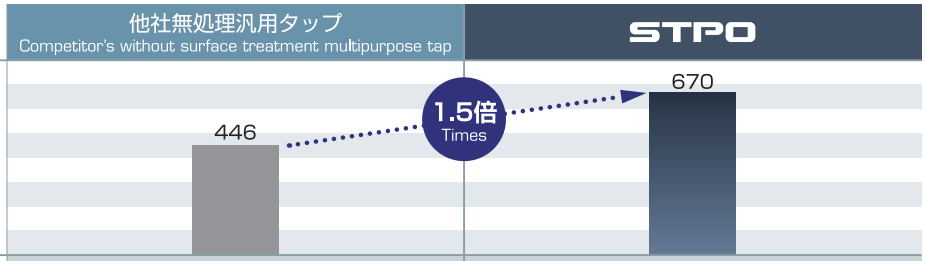
使用機械:立形M/C
Machine: Vertical M/C

ホルダ:オートタッパー
Holder: Auto tapper

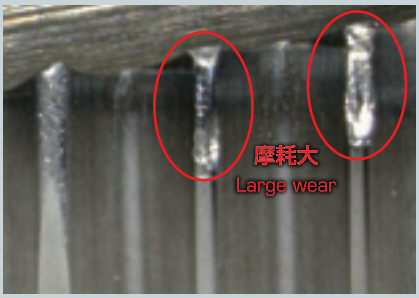
切削油剤:水溶性切削油剤
Cutting Fluid: Water-soluble cutting fluid

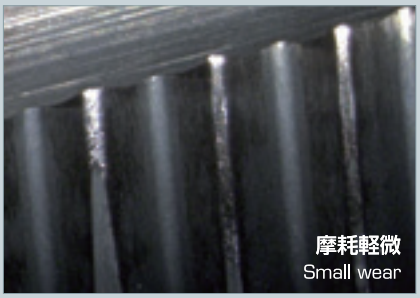
他社品を超える工具寿命と安定加工を実現

ST Tap realizes tool life and stable processing than competitor's tap



300穴加工後
After 300 machining





切削条件
Cutting condition

呼び:M8×1.25
Size

被削材:S50C
Work Material

切削速度:10m/min
Cutting speed

加工深さ:16mm (通り穴)
Depth of Cutting

下穴径: φ6.8
Drill Hole Dia.

使用機械:立形M/C
Machine: Vertical M/C

ホルダ:オートタッパー
Holder: Auto tapper

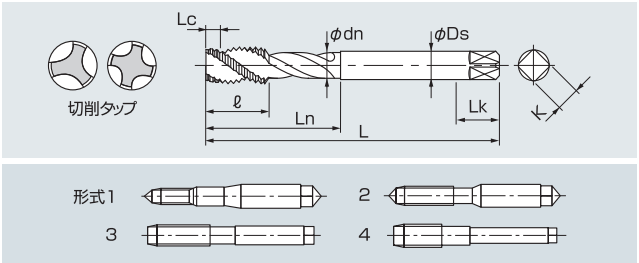
切削油剤:水溶性切削油剤
Cutting Fluid: Water-soluble cutting fluid

STSP NEW

HSS-E 工具材料　40° ねじれ角

STスパイラルタップ
ST Spiral Tap





LIST 6866 オーダ方法 Order　STSP 記号 Code No.

単位（Unit）:mm

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(円) Price (¥)
2M0.4R	M2×0.4	REG	P1	2.5	40	9.0	3	3.0	15	2.1*	1	●	1,870
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,870
2.5M0.45R	M2.5×0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,470
2.5M0.45R+1		REG+1	P2										1,470
2.6M0.45R	M2.6×0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,310
2.6M0.45R+1		REG+1	P2										1,310
3M0.5R	M3×0.5	REG	P2	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,050
3M0.5R+1		REG+1	P3										1,050
3.5M0.6R	M3.5×0.6	REG	P2	2.5	48	6.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,130
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,130
4M0.7R	M4×0.7	REG	P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,000
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,000
5M0.8R	M5×0.8	REG	P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,030
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,030
6M1R	M6×1	REG	P2	2.5	62	12.0	3	6.0	29	4.75	2	●	1,100
6M1R+1		REG+1	P3										1,100
6M0.75R	M6×0.75	REG	P2	2.5	62	9.2	3	6.0	29	5.05	2	●	1,490
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,490
7M1R	M7×1	REG	P2	2.5	65	12.0	3	6.2	29	5.75	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3										1,460
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33	6.55	4	●	1,610
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,610
8M1R	M8×1	REG	P2	2.5	70	12.4	3	6.2	27	6.75	4	●	2,010
8M1R+1		REG+1	P3										2,010
8M1R+2		REG+2	P4										2,010
10M1.5R	M10×1.5	REG	P3	2.5	75	18.9	3	7.0	37	8.25	4	●	2,030
10M1.5R+1		REG+1	P4										2,030
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33	8.55	4	●	2,030
10M1.25R+1		REG+1	P4										2,030
10M1R	M10×1	REG	P2	2.5	75	12.4	3	7.0	27	8.75	4	●	2,550
10M1R+1		REG+1	P3										2,550
10M1R+2		REG+2	P4										2,550
12M1.75R	M12×1.75	REG	P3	2.5	82	22.4	3	8.5	42	9.95	4	●	2,820
12M1.75R+1		REG+1	P4										2,820
12M1.5R	M12×1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40	10.25	4	●	2,820
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,820
12M1.25R	M12×1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	3	8.5	35	10.55	4	●	2,820
12M1.25R+1		REG+1	P4										2,820
14M2R	M14×2	REG	P2	2.5	88	25.9	3	10.5	46	11.65	4	●	3,840
14M2R+2		REG+2	P4										3,840
14M1.5R	M14×1.5	REG	P2	2.5	88	20.9	3	10.5	40	12.25	4	●	3,840
14M1.5R+2		REG+2	P4										3,840
16M2R	M16×2	REG	P2	2.5	95	25.9	3	12.5	49	13.65	4	●	5,120
16M2R+2		REG+2	P4										5,120
16M1.5R	M16×1.5	REG	P2	2.5	95	20.9	3	12.5	40	14.25	4	●	5,120
16M1.5R+2		REG+2	P4										5,120
18M2.5R	M18×2.5	REG	P3	2.5	100	32.6	4	14.0	55	15.15	4	●	7,000
18M2.5R+2		REG+2	P5										7,000
18M1.5R	M18×1.5	REG	P2	2.5	100	20.9	4	14.0	40	16.25	4	●	7,000
18M1.5R+2		REG+2	P4										7,000
20M2.5R	M20×2.5	REG	P3	2.5	105	32.6	4	15.0	55	17.15	4	●	9,080
20M2.5R+2		REG+2	P5										9,080
20M1.5R	M20×1.5	REG	P2	2.5	105	20.9	4	15.0	40	18.25	4	●	9,080
20M1.5R+2		REG+2	P4										9,080
22M2.5R	M22×2.5	REG	P3	2.5	115	32.6	4	17.0	55	19.15	4	●	11,800
22M2.5R+2		REG+2	P5										11,800
22M1.5R	M22×1.5	REG	P2	2.5	115	20.9	4	17.0	40	20.25	4	●	11,800
22M1.5R+2		REG+2	P4										11,800
24M3R	M24×3	REG	P3	2.5	120	38.8	4	19.0	63	20.65	4	●	14,700
24M3R+2		REG+2	P5										14,700
24M1.5R	M24×1.5	REG	P2	2.5	120	22.4	4	19.0	50	22.25	4	●	14,700
24M1.5R+2		REG+2	P4										14,700

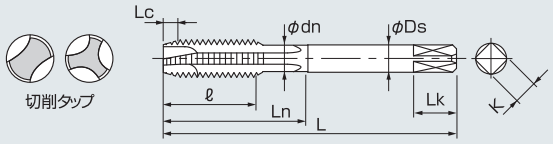
*: 呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。
*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.
● 形式1～2は突出しセンタ　● Type 1～2 with External Centre

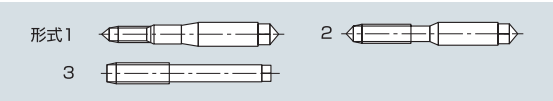
STPO NEW

HSS-E 工具材料

STポイントタップ
ST Point Tap







LIST 6868 オーダ方法 Order　STPO 商品 Code No.

単位（Unit）:mm

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(円) Price (¥)
2M0.4R	M2×0.4	REG	P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,940
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,940
2.5M0.45R	M2.5×0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,530
2.5M0.45R+1		REG+1	P3										1,530
2.6M0.45R	M2.6×0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,350
2.6M0.45R+1		REG+1	P3										1,350
3M0.5R	M3×0.5	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,080
3M0.5R+1		REG+1	P3										1,080
3.5M0.6R	M3.5×0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,170
4M0.7R	M4×0.7	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,030
5M0.8R	M5×0.8	REG	P2	5	60	16.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,070
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,070
6M1R	M6×1	REG	P2	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,130
6M1R+1		REG+1	P3										1,130
6M0.75R	M6×0.75	REG	P2	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,550
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,550
7M1R	M7×1	REG	P2	5	65	17.0	3	6.2	–	–	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3										1,460
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	1,680
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,680
8M1R	M8×1	REG	P2	5	70	17.0	3	6.2	–	–	3	●	2,090
8M1R+1		REG+1	P3										2,090
8M1R+2		REG+2	P4										2,090
10M1.5R	M10×1.5	REG	P3	5	75	27.0	3	7.0	–	–	3	●	2,120
10M1.5R+1		REG+1	P4										2,120
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	7.0	–	–	3	●	2,120
10M1.25R+1		REG+1	P4										2,120
10M1R	M10×1	REG	P2	5	75	17.0	3	7.0	–	–	3	●	2,650
10M1R+1		REG+1	P3										2,650
10M1R+2		REG+2	P4										2,650
12M1.75R	M12×1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	–	–	3	●	2,930
12M1.75R+1		REG+1	P5										2,930
12M1.5R	M12×1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	–	–	3	●	2,930
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,930
12M1.25R	M12×1.25	REG	P4	5	82	23.0	3	8.5	–	–	3	●	2,930
12M1.25R+1		REG+1	P5										2,930
14M2R	M14×2	REG	P4	5	88	32.0	3	10.5	–	–	3	●	4,080
14M2R+1		REG+1	P5										4,080
14M1.5R	M14×1.5	REG	P3	5	88	28.0	3	10.5	–	–	3	●	4,080
14M1.5R+1		REG+1	P4										4,080
16M2R	M16×2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	5,430
16M2R+1		REG+1	P5										5,430
16M1.5R	M16×1.5	REG	P3	5	95	28.0	3	12.5	–	–	3	●	5,430
16M1.5R+1		REG+1	P4										5,430
18M2.5R	M18×2.5	REG	P4	5	100	37.5	3	14.0	–	–	3	●	7,460
18M2.5R+1		REG+1	P5										7,460
18M1.5R	M18×1.5	REG	P4	5	100	28.0	3	14.0	–	–	3	●	7,460
18M1.5R+1		REG+1	P5										7,460
20M2.5R	M20×2.5	REG	P4	5	105	37.5	3	15.0	–	–	3	●	9,660
20M2.5R+1		REG+1	P5										9,660
20M1.5R	M20×1.5	REG	P4	5	105	28.0	3	15.0	–	–	3	●	9,660
20M1.5R+1		REG+1	P5										9,660
22M2.5R	M22×2.5	REG	P4	5	115	37.5	3	17.0	–	–	3	●	12,540
22M2.5R+1		REG+1	P5										12,540
22M1.5R	M22×1.5	REG	P4	5	115	28.0	3	17.0	–	–	3	●	12,540
22M1.5R+1		REG+1	P5										12,540
24M3R	M24×3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	15,840
24M3R+1		REG+1	P5										15,840
24M1.5R	M24×1.5	REG	P4	5	120	31.0	3	19.0	–	–	3	●	15,840
24M1.5R+1		REG+1	P5										15,840

*: 呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。
*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.
● 形式1～2は突出しセンタ　● Type 1～2 with External Centre

被削材選定基準表・基準切削条件

Selection Chart according to Work Materials and Standard Cutting Condition

被削材 Work Material		一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM,SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム合金 AC,ADC Aluminum Alloy
		～200HB	～200HB	～200HB	～200HB	～200HB	20～30HRC	30～40HRC				
STSP	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	–	–	–	○	○
	切削速度(m/min) Cutting Speed	5～15	5～15	5～15	5～15	5～15	5～8	–	–	–	5～15	10～20
STPO	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	–	–	–	○	○
	切削速度(m/min) Cutting Speed	6～20	6～20	6～20	6～20	6～20	5～10	–	–	–	6～20	10～20
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不水溶性 水溶性 Sulfochlorinated Oil Water soluble Oil								水溶性 Water soluble Oil		

注）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. 表中の数値はねじ深さ2Dc（ねじの呼び径の2倍）が基準です

1. These are general cutting condition and may be altered by your conditions.
2. These conditions are for thread depth of 2xDc.

NACHI
株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

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17F 〒105-0021
工具事業部 Tel:076-423-5100 Fax:076-493-5221 富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

営業拠点

東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293
北海道営業所 Tel:011-782-0006 Fax:011-782-0033
山形営業所 Tel:0237-71-0321 Fax:0237-72-5212
福島営業所 Tel:024-991-4511 Fax:024-935-1450
北関東支店 Tel:0276-46-7511 Fax:0276-46-4599
信州営業所 Tel:0268-28-7863 Fax:0268-21-1185
中日本支社 Tel:052-769-6816 Fax:052-769-6828
東海支店 Tel:053-454-4160 Fax:053-454-4845
北陸支店 Tel:076-425-8013 Fax:076-492-4319
西日本支社 Tel:06-7178-5101 Fax:06-7178-5110
中国四国支店 Tel:082-568-7460 Fax:082-568-7465
九州支店 Tel:092-441-2505 Fax:092-471-6600
㈱ナチ関東 Tel:03-5568-5190 Fax:03-5568-5195
㈱ナチ常盤 Tel:03-6252-3677 Fax:03-6252-3678
㈱ナチ東海 Tel:052-769-6911 Fax:052-769-6913
㈱ナチ北陸 Tel:076-424-3991 Fax:076-492-4319
㈱ナチ関西 Tel:06-7178-2200 Fax:06-7178-2201

困ったときのテレホンサービス
0120-714-159

●切削条件・工具選定など、お気軽にお問い合わせください。
●商品の価格、在庫はお求めになる販売店、代理店および不二越の営業拠点へお問い合わせください。
●お求めになる販売店をお探しには最寄りの不二越営業拠点までお問い合わせください。

● 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 contain is strictly forbidden.

CATALOG NO. 2507
2018.10P-MD-SE