

NEW

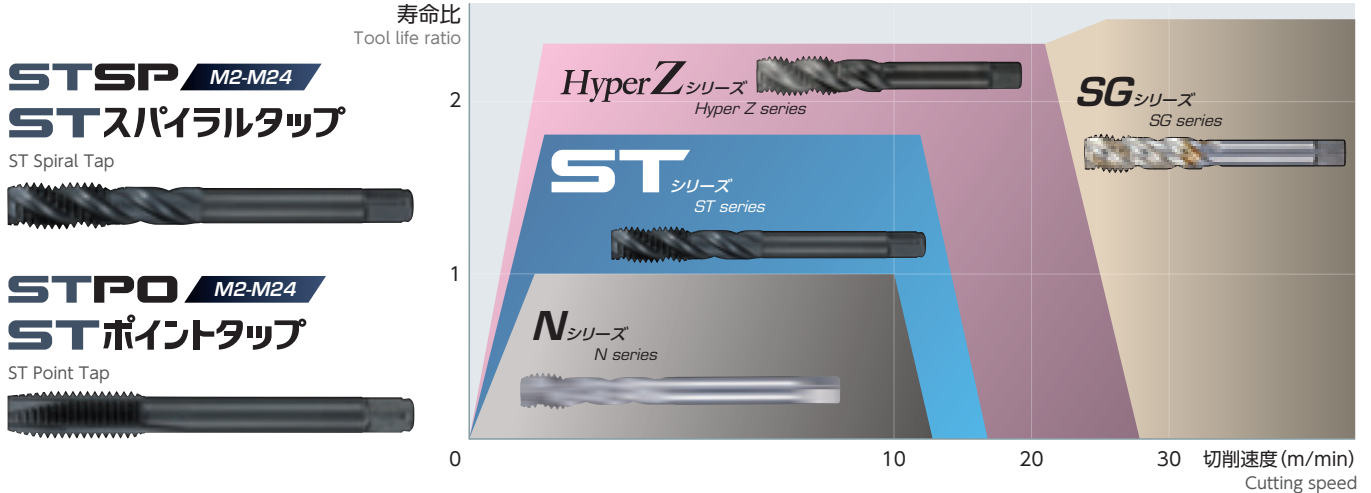
NACHI

ST SERIES

STrong
STandard

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.



安定した
切りくず排出性

Stable chip discharge performance

最適な溝形状により
切りくず絡みや巻きつきによる
トラブルを解消

Optimum tap shape to resolve
troubles due to chip entanglement and
winding

刃先への耐溶着性

Resistance of adhesion welding
to cutting edge

特殊表面処理により
切削油剤の
浸透性・潤滑性を向上

Improved permeability and lubricity of
cutting fluid by special surface
treatment

良好なねじ加工面

Good threaded surface

切りくず詰まりや
刃先への溶着を抑制し
大幅にむしれを軽減

Suppresses chips jamming and
adhesion to the cutting edge,
greatly reducing to generate gouges

タップの劣化を防ぐ
耐腐食性

Corrosion resistance
to prevent tap deterioration

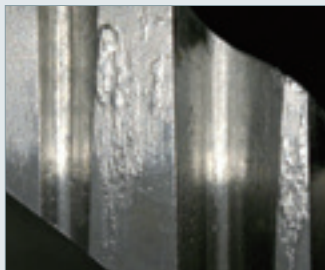
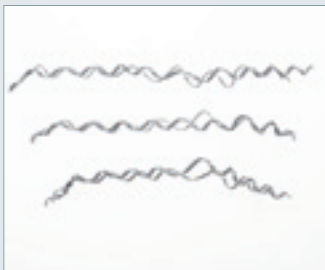
特殊表面処理により
高い耐腐食性を実現し
錆びに強い

High corrosion resistance and
rust resistance
by special surfacetreatment

STスパイラルタップ ST Spiral Tap

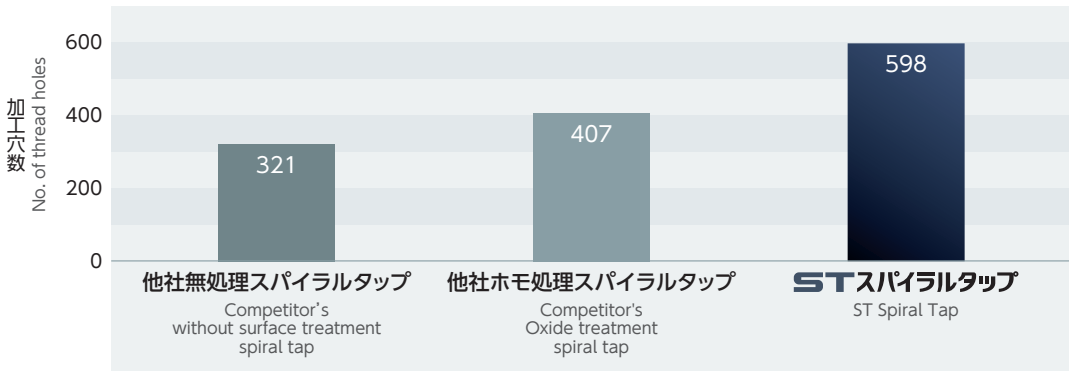


他社無処理スパイラルタップ Competitor's without surface treatment spiral tap



従来の汎用タップを圧倒する長寿命

Long tool life to overwhelm conventional multipurpose tap



切削条件
Cutting condition

呼び: M4×0.7
Size

被削材: S50C
Work Material

切削速度: 10m/min
Cutting speed

加工深さ: 8mm (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

水溶性切削油剤
Water-soluble cutting fluid

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	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼		高硬度鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	アルミニウム 合金	
	SS Structural Steel	S15C Low Carbon Steel	S40C Medium Carbon Steel	S50C High Carbon Steel	SCM,SCR Alloy Steel		Hardened Steel	SUS Stainless Steel	FC Cast Iron	FCD Ductile Cast Iron	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.



STシリーズカタログ
ST Series Catalog
No.2507



タップ総合カタログ
Tap General Catalog
No.2501-10

STタップの寸法や価格、
その他のタップシリーズの詳細については、
こちらのカタログをご参照ください。
Please refer to these catalogs for details on
the size and price of ST Tap and other tap series.



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 富士市不二越本町1-1-1 〒930-8511

営業拠点

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

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. **2508**
2019.2.P-MD-SE