

NACHI

高硬度鋼でも、横形マシニングセンターでも安定加工を実現

Hyper Z

ロースパイラルタップ®

NEW

ZSP-LS



HyperZ ロースパイラルタップ[®] NEW ZSP-LS

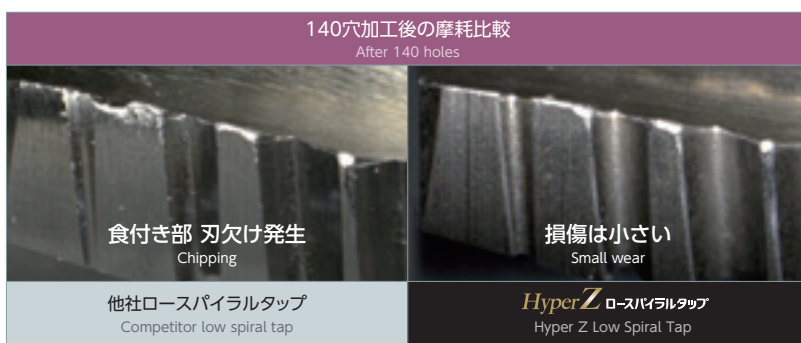
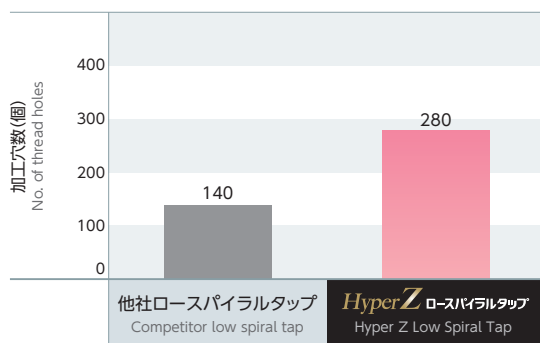
高硬度鋼でも、横形マシニングセンターでも安定加工を実現

Hyper Z Low Spiral Tap

Achieves stable screw threads cutting even hardened steel, even horizontal machining center

難削化が進む高硬度鋼でも、他社を凌駕する工具寿命

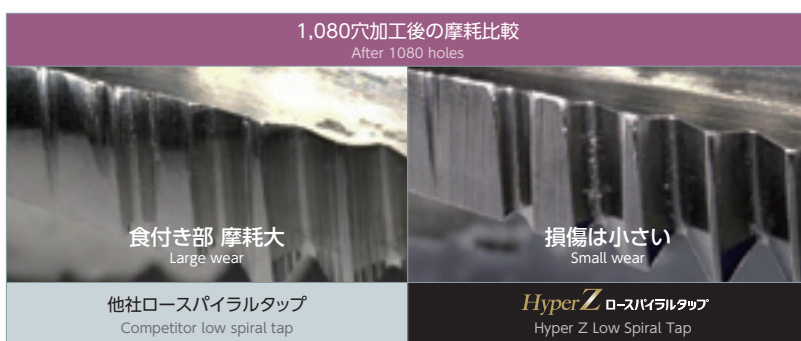
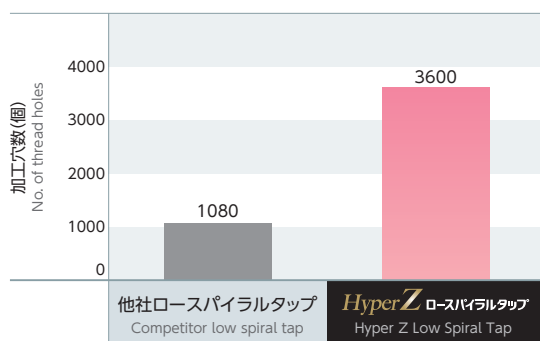
Even hardened steel that are becoming increasingly difficult to cut, the tool life surpassing competitors



切削条件 Cutting conditions	呼び: M6×1 Size 被削材: SCM440H(44HRC) Work Material	切削速度: 5m/min Cutting speed 加工深さ: 7mm(止り穴) Depth(blind hole)	横形M/C シンクロタッパー Horizontal machining center / Synchro tapper タップペースト Tap paste
----------------------------	--	--	--

ダクタイル鋳鉄でも他社品を超える3倍以上の驚異的な加工数

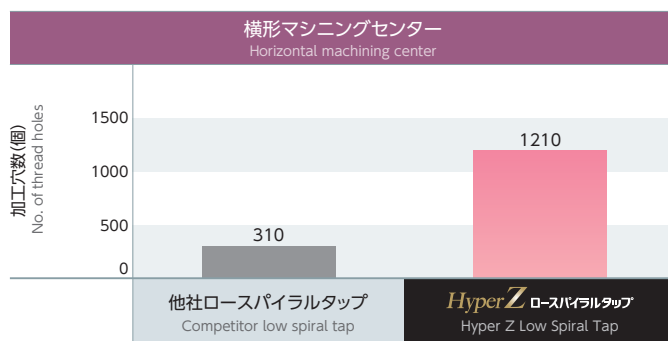
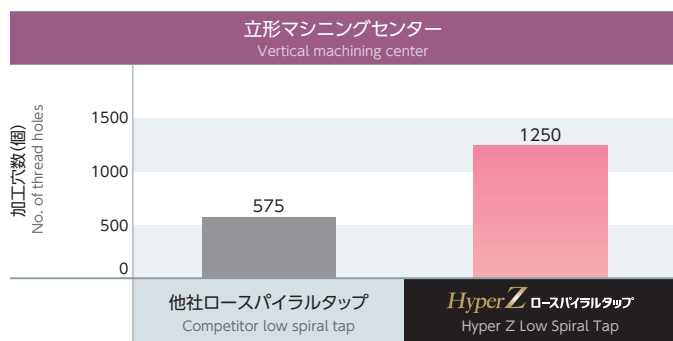
Astonishing number of processing more than three times that of competitors even ductile cast iron



切削条件 Cutting conditions	呼び: M6×1 Size 被削材: FCD600 Work Material	切削速度: 5m/min Cutting speed 加工深さ: 12mm(止り穴) Depth(blind hole)	横形M/C オートタッパー Horizontal machining center / Auto tapper 水溶性切削油剤 Water-soluble cutting fluid
----------------------------	--	---	--

加工機械を問わず、安定した加工で長寿命を実現

Achieves stable screw threads cutting and long tool life regardless of the processing machine



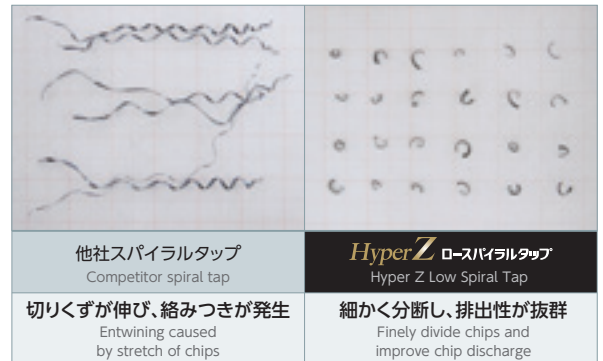
切削条件 Cutting conditions	呼び: M12×1.75 Size 被削材: NAK55(40HRC) Work Material	切削速度: 5m/min Cutting speed 加工深さ: 18mm(止り穴) Depth(blind hole)	オートタッパー Auto tapper 水溶性切削油剤 Water-soluble cutting fluid
----------------------------	--	---	--

- Hyper Z タップの技術を引き継ぎ、高硬度鋼、ダクタイル鋳鉄などの被削材にも抜群の性能
- ロースパイラル溝形状の採用により、切りくず分断性を向上
- 横形マシニングセンターでも、切りくず詰まりや絡みのトラブルを低減

- Inherit the technology of Hyper Z tap, also compatible with high hardness steel, ductile cast iron and other work materials
- Adopts low spiral flute shape and improves chip evacuation
- Even with a horizontal machining center, reduce chip clogging and entanglement problems

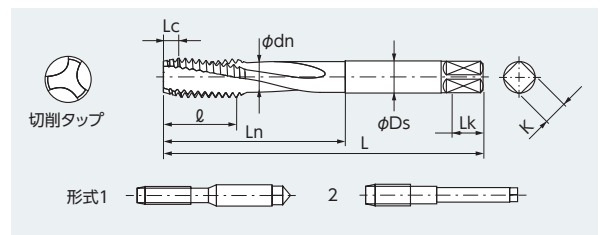
横形マシニングセンターでの切りくず比較

Compare chip by horizontal machining center



ZSP-LS HyperZ ロースパイラルタップ

Hyper Z Low Spiral Tap



LIST 7962 オーダ方法 Order ZSP-LS 記号 Code No.

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 P3	3	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	1,760
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P3	3	52	8.1	3	5.0	23.0	3.15	1	●	1,650
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P3	3	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	1,710
6M1R	M6 × 1	REG P3	3	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	1,830
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	3	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	2	●	2,760
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	3	75	18.9	3	7.0	37.0	8.25	2	●	3,510
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	3	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●	3,510
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P3	3	82	22.4	3	8.5	42.0	9.95	2	●	4,880
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	3	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	4,880
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P4	3	82	17.2	3	8.5	35.0	10.55	2	●	4,880

●: 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

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 30~40HRC	ステンレス鋼 SUS	鋳鉄 FC	ダクタイル 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	Hardened Steel	Stainless Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Aluminum Alloy
選定 Selection chart	-	-	-	○	-	◎	-	○	○	-
切削速度(m/min) Cutting speed	-	-	-	5~15	-	3~15	-	3~15	3~15	-
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) 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。
3.高硬度鋼の加工にはタップペーストが有効です。

1. These are general Cutting condition, and may be altered by your conditions.
2. These conditions are for thread depth of 2 × Dc.
3. Tap paste is effective for Hardened Steel cutting.

Hyper Z シリーズ被削材別商品選定表

Selection chart according to work materials for Hyper Z tap series

多様化するニーズに応え、Hyper Z シリーズはさまざまな被削材にも幅広く対応

Responding to diversifying needs, the Hyper Z series are available for wide range of work materials

一般構造用鋼	合金鋼	炭素鋼	高硬度鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	アルミニウム合金	チタン合金	ステンレス鋼
SS	SCM, SCr	S50C	30~40HRC	FC	FCD	AC, ADC	TI	SUS
Hyper Z スパイラルタップ ZSP					Hyper Z スパイラルタップ ZSP			Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 ZSP-SUS
Hyper Z ポイントタップ ZPO					Hyper Z ポイントタップ ZPO			
			Hyper Z ロースパイラルタップ ZSP-LS					Hyper Z ポイントタップ ステンレス用 ZPO-SUS
				Hyper Z スパイラルタップ チタン合金用 ZSP-T ZSP-T-HL				

シャンク四角部寸法

シャンク径	シャンク四角部	
Ds	K	Lk
5.0	4.0	7.0
5.5	4.5	7.0
6.0	4.5	7.0
6.2	5.0	8.0
7.0	5.5	8.0
8.0	6.0	9.0
8.5	6.5	9.0

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
富山事業所 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	株式会社 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	株式会社 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	株式会社 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	株式会社 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	株式会社 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の方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 contents is strictly forbidden.

CATALOG NO. 2509-3

2019.11.Q-MD-SE