

NACHI

# SGドリル + HyperZ タップ

## NACHIのドリルとタップで ねじ穴加工の困りごとを解決

To solve the problem of thread processing (including drilling) with  
NACHI SG drill & Hyper Z tap combination



**SGドリル**  
SG Drills

**高精度加工**  
High accuracy

高精度な穴あけ加工を実現  
High accuracy hole drilling

**安定加工**  
Stable drilling

摩耗しにくい・欠けにくい  
→安定加工で長寿命  
It is hard to wear, chipping,  
therefore, stable drilling and  
long tool life

**高能率加工**  
High efficiency  
drilling

高速、高送りによる  
高能率加工を実現  
High efficiency drilling  
by high speed rotation  
and high feed

**高い汎用性**  
High flexibility

**安定加工**  
Stable Tapping

**HyperZ タップ**  
Hyper Z Taps

切りくずの排出性が良く、絡みにくい  
Excellent chip evacuation, Not chip jamming easily

高剛性設計で安定ねじ加工を実現  
Stable tapping and long tool life by high rigidity design

あらゆる被削材に対応し優れた性能を発揮  
Excellent performance in various work materials

# NACHIの下穴ドリルとタップで1.8倍の長寿命 安定加工を実現

Realize stable processing and long tool life by NACHI's Drills & Taps combination.

| ねじ穴加工数の比較<br>Number of tapped holes                    | 他社ドリル&タップ<br>Competitor Drill & Tap   |  | NACHIドリル&タップ<br>NACHI Drill & Tap  |   |
|--|---|--|--|---|
|  | <p>123</p>  |  | <p>224</p>   |   |
|  | <p>下穴は他社ドリル<br/>他社タップ<br/>Pre-hole was drilled by Competitor<br/>Competitor Tap</p> |  | <p>下穴はSG-ESSドリル<br/>Hyper Z スパイラルタップ<br/>Pre-hole was drilled by SG-ESS<br/>Hyper Z Spiral Tap</p> |   |
| <p>100穴加工後の<br/>タップの状態<br/>After 100 holes tapping</p> | <p>切りくずの噛み込みによる刃欠け発生<br/>Chipping occur by chip jamming</p>                         |  | <p>刃欠けなし<br/>No chipping</p>   |   |
| <p>切削条件<br/>Cutting condition</p>                      | <p>ドリル:φ5.1<br/>Drill hole dia.<br/>タップ:M6X1<br/>Tap size</p>                       | <p>被削材:S50C<br/>Work material<br/>切削速度:10m/min<br/>Cutting speed</p> | <p>ねじ長さ:12mm<br/>Thread length<br/>使用機械:立形マシニングセンター<br/>Machine: Vertical Machining Center</p>     | <p>ホルダ:オートタップ<br/>Holder: Auto tapper<br/>切削油剤:水溶性切削油剤<br/>Cutting fluid: Water-soluble cutting oil</p> |

## NACHI 株式会社 不二越

[www.nachi-fujikoshi.co.jp](http://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  | 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. 2506

2018.09.P-MD-MIZUNO