



「バリは最初から無い方がいい」をコンセプトに昨年12月に発売したバリレスシリーズ。バリは取り除くことが当たり前という固定観念を覆す革新的な工具は、バリがなくなることでバリ取り工程やバリ残りの検査工程を無くすことができ、大幅な時間短縮とコストダウンを可能にします。バリレスではない通常の工具と同等の切削条件で、長寿命かつ安定加工を実現することができ、お客様の生産性向上に大きく貢献します。

今回はシリーズ第3弾として、めねじ内径のバリのゼロを実現する「SGスパイラルタップ バリレス」を紹介します。

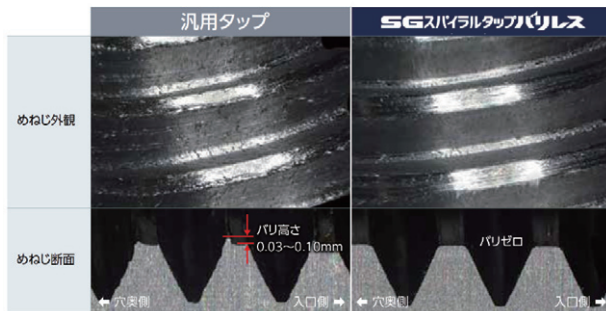


**SGスパイラルタップバリレス**

技術紹介サイト「NACHI TECHNOLOGY PARK」にて、動画を交えてさらに詳しく紹介しております。

■ めねじ内径のバリゼロを実現

バリ比較



【加工条件】  
寸法：M6×1  
被削材：S50C  
切削速度：30m/min

下穴ドリル径：Φ5.0  
切削油剤：水溶性

特長

**Sエッジ** 谷の径が大きくめねじ内径を同時に切削

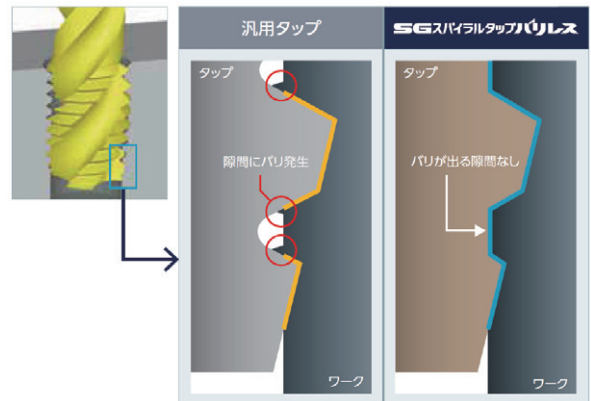
**G-CHAMFER**

**S-EDGE**

**Gチャンファ** 完全めねじ山部の面取りで刃欠けを抑制

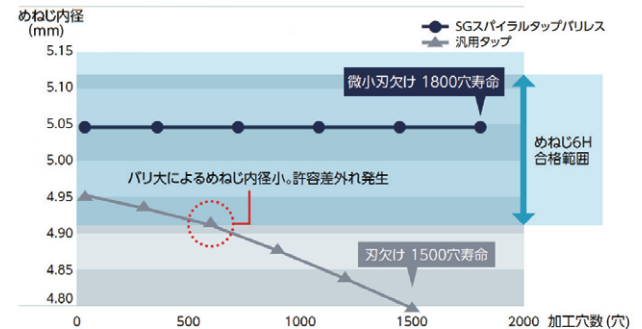
- めねじ内径も同時に切削することでバリゼロを達成する「シェービング (S) エッジ」
- 刃欠けの発生を抑制し、安定加工を実現する「ガイド (G) チャンファ」

タップ加工時に、下穴とタップ谷部の隙間を無くすことで、バリが出る隙間がなくなり、バリゼロを達成。切削部位が増えることで発生しやすくなる切りくずの噛み込みは、完全山ねじ部を面取りにより抑制。刃欠けを抑え、安定加工とバリゼロを両立する



■ 安定しためねじ内径精度と長寿命を両立

加工穴数とめねじ内径



【加工条件】  
寸法：M6×1  
被削材：S50C  
切削速度：30m/min

ねじ有効長：12mm  
下穴ドリル径：Φ5.0  
切削油剤：水溶性