



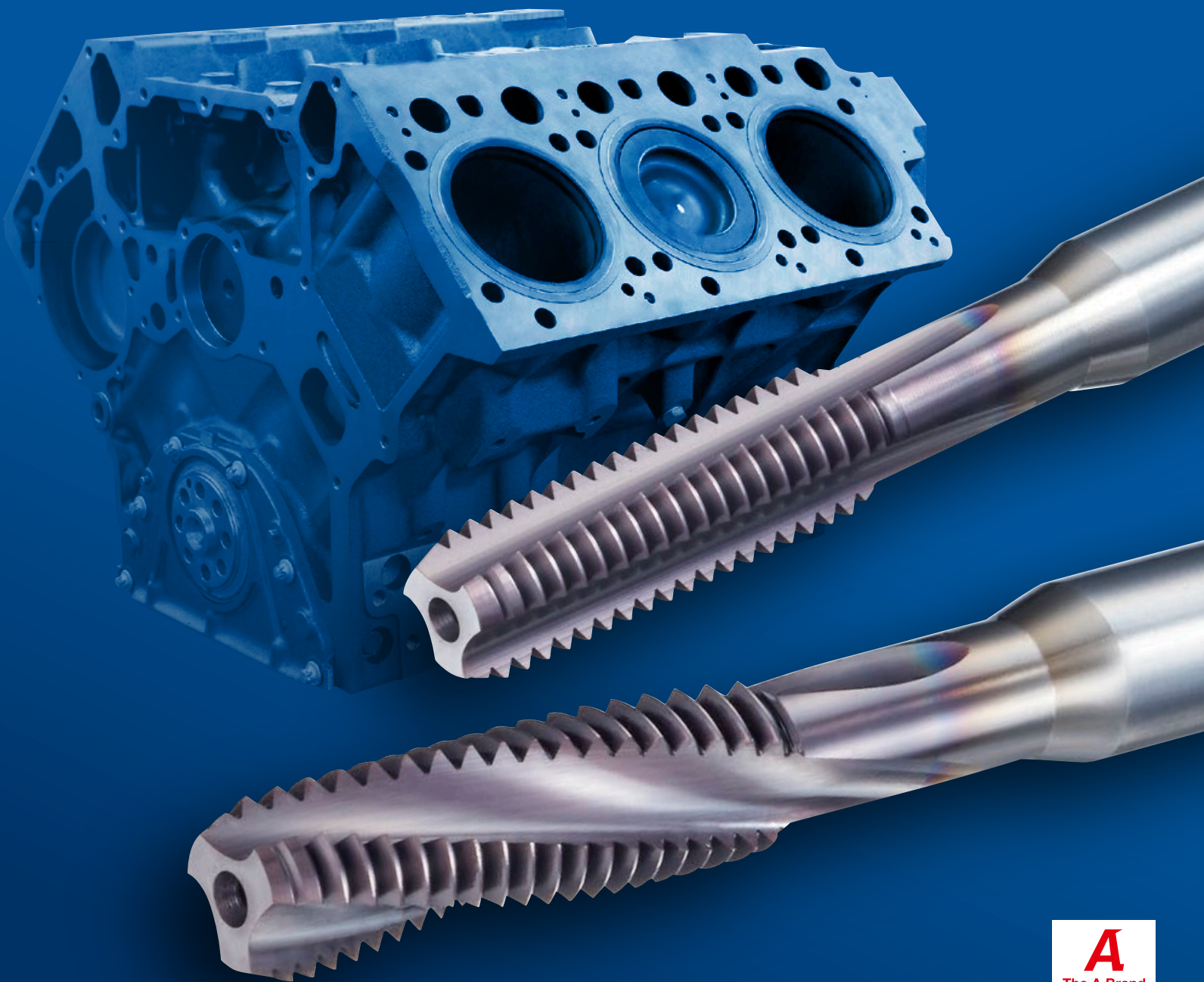
超硬 Aタップ

A-CSF・A-CHT

Carbide A-Tap Series

Vol.2

新価格
体系
New Price
2022年8月

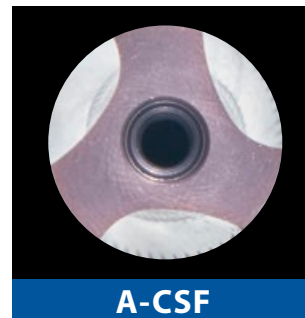
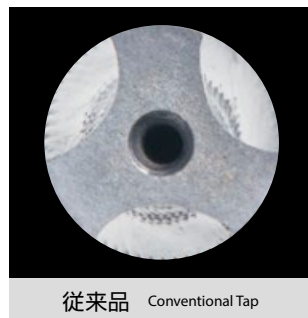


油穴が大きくなって、吐出量1.3倍！

Oil hole enlarged to enable 1.3 times the coolant flow!

※条件により異なります。Result may vary based on cutting condition.

吐出量抜群
油穴仕様
Oil Hole Specification
Excellent Coolant Flow



耐摩耗性に優れた
FXコーティング
FX Coating
High wear resistance

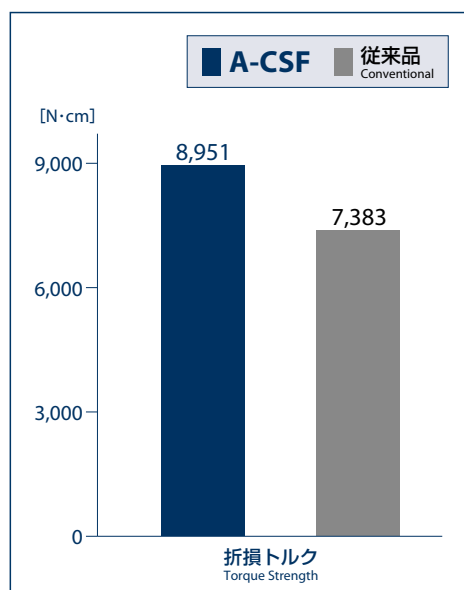
鋳物部品に最適！

Ideal for Casting Components!

高い耐摩耗性とじん性
超微粒子超硬合金
Ultra-Fine Grain Carbide
High wear resistance and toughness

剛性が強く、折れにくい！

High rigidity prevents tool breakage!

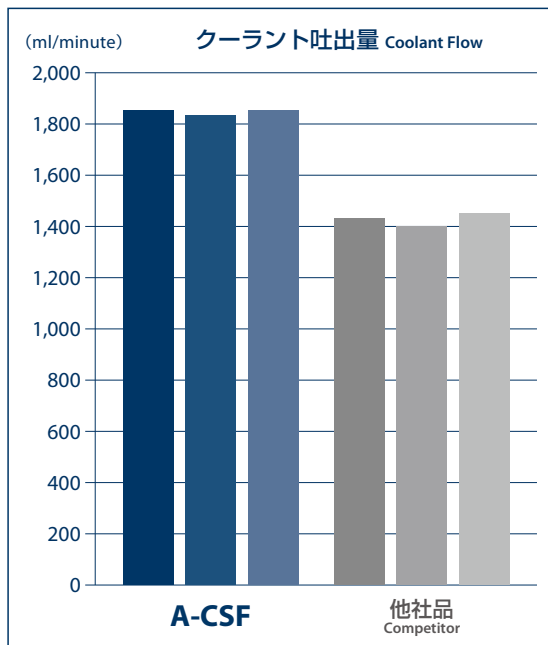


・切削トルク 650N·cm Cutting Torque 650N·cm

使用工具 Tool	A-CSF M10×1.5
被削材 Work Material	FCD600
下穴 Drill Hole Size	φ8.5×20mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	15mm
切削速度 Cutting Speed	10m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center
給油方式 Type of Lubricant Supply	内部給油 (3MPa) Internal

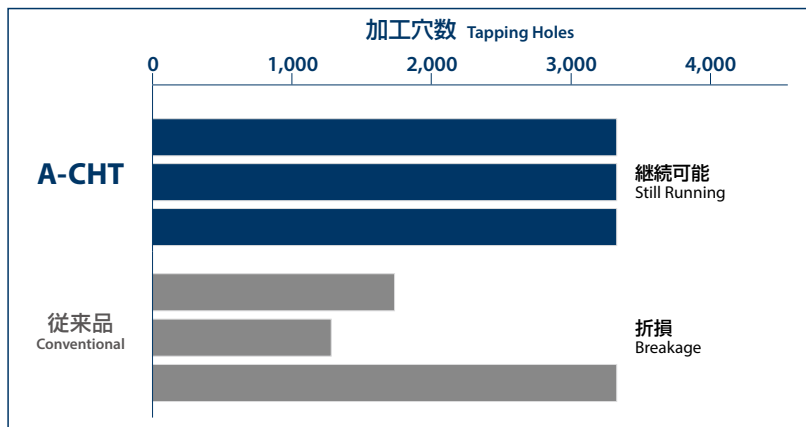
■単位時間当たりのクーラント吐出量 Coolant flow amount by time

使用工具 Tool	A-CSF M6×1
回転速度 Spindle Speed	1,000min ⁻¹
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
給油圧 Coolant Pressure	1 MPa
給油時間 Time of Lubricant Supply	60秒 Seconds



■バラツキのない安全加工 Stable and consistent performance

使用工具 Tool	A-CHT M6 × 1
被削材 Work Material	FCD400
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm
切削速度 Cutting Speed	30m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center
給油方式 Type of Lubricant Supply	内部給油 (2MPa) Internal



■マークの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CARBIDE 超硬合金
Tungsten Carbide

2 表面処理 Surface Treatment

FX FXコーティング(TiAlN系コーティング)
FX (TiAlN) Coating

3 シャンク Shank

SHANK h6 シャンク精度を表示します
Tolerance for Shank Diameter

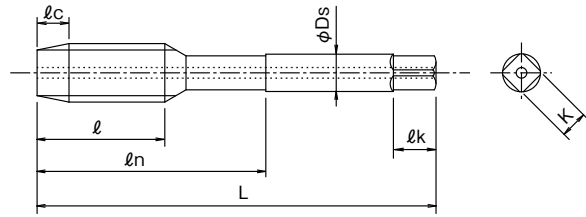
4 ねじれ角 Helix Angle

15° タップの溝のねじれ角を表示します
Helix angle of flute for taps

5 形状 Appearance

油穴付き
with Oil Hole

A-CSF



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ部の長さ ℓ	首下の長さ ℓ_n	シャンク径 D_s	溝数 Flutes	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330810	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	B	18,200
8330820	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	3	6.8	B	21,300
8330830	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.5	B	28,100
8330831	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.8	B	28,100
8330840	M 12 × 1.75	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	3	10.3	B	36,600
8330842	M 12 × 1.25	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	3	10.8	B	36,600

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- ・マークの説明はp.2をご覧ください。
- ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , K は総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧ください。

- ・ See p.2 for explanation of marks.
- ・ Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

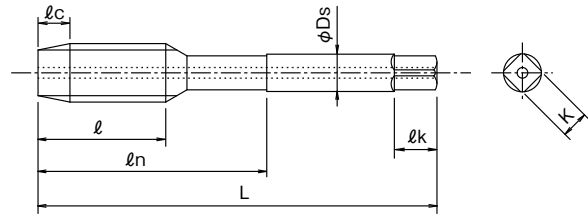
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	

A-CSF

エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-CSF with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ部の長さ ℓ	首下の長さ ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330860	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	B	29,500
8330870	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	3	6.8	B	33,800
8330880	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	3	8.5	B	41,800
8330881	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	3	8.8	B	41,800
8330890	M 12 × 1.75 – 10	1.5P	STD	OH4	110	29	—	10	3	10.3	B	51,600
8330892	M 12 × 1.25 – 10	1.5P	STD	OH4	100	29	—	10	3	10.8	B	51,600

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- ・マークの説明はp.2をご覧ください。
- ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , Kは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧ください。

- ・ See p.2 for explanation of marks.
- ・ Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

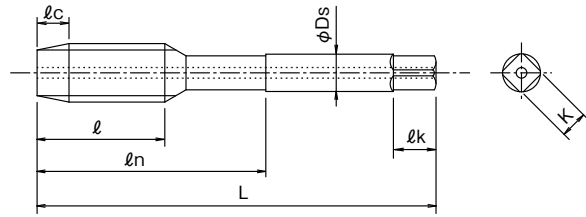
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	

A-CHT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ部の長さ ℓ	首下の長さ ℓ_n	シャンク径 D_s	溝数 Flutes	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330710	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	B	14,900
8330720	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	4	6.8	B	17,400
8330730	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.5	B	23,300
8330731	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.8	B	23,300
8330740	M 12 × 1.75	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	4	10.3	B	29,900
8330742	M 12 × 1.25	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	4	10.8	B	29,900

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- ・マークの説明はp.2をご覧ください。
- ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , K は総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧ください。

- ・ See p.2 for explanation of marks.
- ・ Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

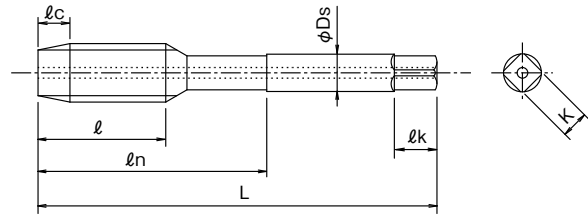
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	

A-CHT

エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-CHT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ部の長さ ℓ	首下の長さ ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330760	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	B	24,000
8330770	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	4	6.8	B	27,800
8330780	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	4	8.5	B	34,500
8330781	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	4	8.8	B	34,500
8330790	M 12 × 1.75 – 10	1.5P	STD	OH4	110	29	—	10	4	10.3	B	42,300
8330792	M 12 × 1.25 – 10	1.5P	STD	OH4	100	29	—	10	4	10.8	B	42,300

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- ・マークの説明はp.2をご覧ください。
- ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , Kは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧ください。

- ・ See p.2 for explanation of marks.
- ・ Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	



shaping your dreams

本 社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/
International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市中東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

〈工具の技術的なご相談は…〉 コミュニケーションダイヤル

よい 工 具 は 一 番

0120-41-5981 土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

仙 台 TEL(022) 390-9701
郡 山 TEL(024) 991-7485
新 潟 TEL(025) 288-3888
上 田 TEL(0268) 28-7381
諏 訪 TEL(0266) 58-0152
岡 毛 TEL(0270) 40-5855
宇都宮 TEL(028) 651-2720
八王子 TEL(042) 645-5406
茨 城 TEL(029) 354-7017
東 京 TEL(03) 5715-2966
厚 木 TEL(046) 230-5030
静 岡 TEL(054) 283-6651
浜 松 TEL(053) 461-1121
豊 川 TEL(0533) 82-1145
安 城 TEL(0566) 77-2366

名古屋 TEL(052) 703-6131
岐 阜 TEL(058) 259-6055
トヨタ TEL(0533) 82-1145
三 重 TEL(0594) 26-0416
金 沢 TEL(076) 268-0830
京 滋 TEL(077) 553-2012
大 阪 TEL(06) 4308-3411
明 石 TEL(078) 927-8212
岡 山 TEL(086) 241-0411
四 国 TEL(087) 868-4003
広 島 TEL(082) 507-1227
九 州 TEL(092) 504-1211
北九州 TEL(093) 922-8190
熊 本 TEL(096) 386-5120

安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
• 切れ刃は素手で触らないで下さい。
• 切りくずは素手で触らないで下さい。
• 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
• 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
• 工具には手を加えないで下さい。
• 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
• Do not touch cutting edges with bare hands.
• Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
• Stop cutting when the tool becomes dull.
• Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
• Do not modify tools.
• Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

Copyright © 2016 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
• 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

N-118.web(DN) 22.08

オーエスジー株式会社

A-CSF A-CHT