



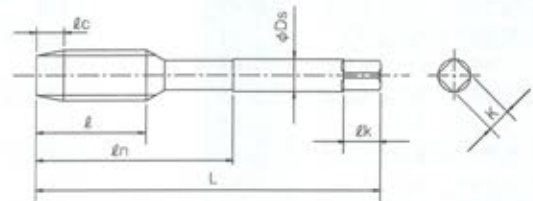
オールマイティタップシリーズ

A-POT / A-SFT

幅広い被削材・
切削速度領域に対応!
オールマイティタップの登場です。

A-POT 形状寸法表

*=2013年6月発売予定



●材質 粉末ハイス ●表面処理 Vコーティング

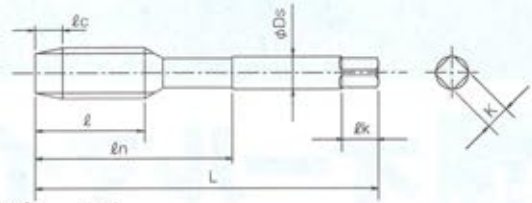
単位:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付き部の長さ ϵc	全長 L	ねじ部の長さ ϵ	首下の長さ ϵn	シャンク径 D_s	シャンク四角部の長さ ϵk	シャンク四角部の幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325069	M 3×0.5	OH3	5P	46	11	19	4	6	3.2	3	A	2,370
8325083	M 4×0.7	OH3		52	13	21	5	7	4	3	A	2,340
* 8325086	M 4×0.5	OH3		52	13	21	5	7	4	3	D	2,890
8325090	M 5×0.8	OH3		60	16	24	5.5	7	4.5	3	A	2,350
* 8325093	M 5×0.5	OH3		60	16	24	5.5	7	4.5	3	D	3,020
8325097	M 6×1	OH3		62	19	29	6	7	4.5	3	A	2,390
* 8325100	M 6×0.75	OH3		62	19	29	6	7	4.5	3	B	2,990
* 8325102	M 6×0.5	OH3		62	19	29	6	7	4.5	3	D	3,350
8325107	M 8×1.25	OH3		70	22	37	6.2	8	5	3	A	3,130
* 8325111	M 8×1	OH3		70	22	37	6.2	8	5	3	B	3,460
8325117	M10×1.5	OH4		75	24	41	7	8	5.5	3	A	3,760
* 8325121	M10×1.25	OH3		75	24	41	7	8	5.5	3	A	3,760
* 8325124	M10×1	OH3		75	24	41	7	8	5.5	3	B	4,210
8325130	M12×1.75	OH4		82	29	48	8.5	9	6.5	3	A	4,910
* 8325134	M12×1.5	OH4		82	29	48	8.5	9	6.5	3	A	4,910
* 8325137	M12×1.25	OH4		82	29	48	8.5	9	6.5	3	A	4,910
* 8325140	M12×1	OH3		82	29	48	8.5	9	6.5	3	B	5,550
* 8325147	M14×2	OH4		88	30	48	10.5	11	8	3	A	7,010
* 8325150	M14×1.5	OH4		88	30	48	10.5	11	8	3	A	7,010
* 8325157	M16×2	OH4		95	32	52	12.5	13	10	3	A	9,070
* 8325160	M16×1.5	OH4	95	32	52	12.5	13	10	3	A	9,070	
* 8325167	M18×2.5	OH5	100	37	55	14	14	11	3	A	11,900	
* 8325170	M18×1.5	OH4	100	37	55	14	14	11	3	A	11,900	
* 8325177	M20×2.5	OH5	105	37	58	15	15	12	3	A	14,800	
* 8325180	M20×1.5	OH4	105	37	58	15	15	12	3	A	14,800	
* 8325187	M22×2.5	OH5	115	37	63	17	16	13	3	A	18,900	
* 8325190	M22×1.5	OH4	115	37	63	17	16	13	3	A	18,900	
* 8325197	M24×3	OH5	120	45	66	19	18	15	3	A	23,500	
* 8325200	M24×1.5	OH4	120	45	66	19	18	15	3	A	23,500	

1.精度欄 1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。A,B=標準在庫品
※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。 D=在庫センター標準在庫品

A-SFT形状寸法表

*=2013年6月発売予定



●材質 粉末ハイス ●表面处理 Vコーティング ●ねじれ角 45°

単位:mm

ツールNo. EOP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付部の長さ ϕc	全長 L	ねじ部の長さ ϕ	首下の長さ ϕn	シャンク径 D_s	シャンク両側の長さ ϕk	シャンク両側の幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
* 8325269	M 3×0.5	OH2	2.5P	46	4	19	4	6	3.2	3	A	2,390
8325283	M 4×0.7	OH3		52	5.6	21	5	7	4	3	A	2,350
* 8325286	M 4×0.5	OH2		52	5.6	21	5	7	4	3	D	2,930
* 8325290	M 5×0.8	OH3		60	6.4	24	5.5	7	4.5	3	A	2,370
* 8325293	M 5×0.5	OH2		60	6.4	24	5.5	7	4.5	3	D	3,040
* 8325297	M 6×1	OH3		62	8	29	6	7	4.5	3	A	2,440
* 8325300	M 6×0.75	OH2		62	8	29	6	7	4.5	3	B	3,040
* 8325302	M 6×0.5	OH2		62	8	29	6	7	4.5	3	D	3,400
* 8325307	M 8×1.25	OH3		70	15	37	6.2	8	5	3	A	3,170
* 8325311	M 8×1	OH3		70	12	37	6.2	8	5	3	B	3,740
* 8325317	M10×1.5	OH3		75	18	41	7	8	5.5	3	A	3,840
* 8325321	M10×1.25	OH3		75	15	41	7	8	5.5	3	A	3,840
* 8325324	M10×1	OH3		75	15	41	7	8	5.5	3	B	4,560
* 8325330	M12×1.75	OH4		82	21	48	8.5	9	6.5	3	A	5,010
* 8325334	M12×1.5	OH3		82	18	48	8.5	9	6.5	3	A	5,010
* 8325337	M12×1.25	OH3		82	18	48	8.5	9	6.5	3	A	5,010
* 8325340	M12×1	OH3		82	18	48	8.5	9	6.5	3	B	5,560
* 8325347	M14×2	OH4		88	24	48	10.5	11	8	3	A	7,150
* 8325350	M14×1.5	OH3		88	18	48	10.5	11	8	3	A	7,150
* 8325357	M16×2	OH4		95	24	52	12.5	13	10	3	A	9,230
* 8325360	M16×1.5	OH3		95	18	52	12.5	13	10	3	A	9,230
* 8325367	M18×2.5	OH5		100	30	55	14	14	11	4	A	12,100
* 8325370	M18×1.5	OH4		100	24	55	14	14	11	4	A	12,100
* 8325377	M20×2.5	OH5		105	30	58	15	15	12	4	A	15,100
* 8325380	M20×1.5	OH4		105	24	58	15	15	12	4	A	15,100
* 8325387	M22×2.5	OH5		115	30	63	17	16	13	4	A	19,300
* 8325390	M22×1.5	OH4		115	24	63	17	16	13	4	A	19,300
* 8325397	M24×3	OH5		120	36	66	19	18	15	4	A	24,400
* 8325400	M24×1.5	OH4		120	24	66	19	18	15	4	A	24,400

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证するものではありません。A,B=標準在庫品
3.全サイズねじ側突き出しセンチ無しタイプです。D=在庫センター標準在庫品
※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

切削条件基準表

A-POT

◎:推奨 ○:加工可能

被削材質	切削速度	
中高炭素鋼 S45C	15~50m/min	◎
	5~75m/min	○
合金鋼 SCM 30HRC	10~30m/min	○
	5~50m/min	○
一般構造用鋼 SS400	15~50m/min	◎
	5~75m/min	○
ステンレス鋼 SUS304・SUS420	5~15m/min	◎
	15~30m/min	○

A-SFT

◎:推奨 ○:加工可能

被削材質	切削速度	
中高炭素鋼 S45C	15~50m/min	◎
	5~75m/min	○
合金鋼 SCM 30HRC	10~15m/min	◎
	5~30m/min	○
ステンレス鋼 SUS304・SUS420	5~15m/min	○

1.切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。2.この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3.切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。



本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原3-22 ☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131
東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515
中部営業部
〒465-0058 名古屋市名東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX(052)703-7775
西部営業部
〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

OSG

検索

www.osg.co.jp

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、必ずカバー保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 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。

◆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。

OSG 代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。 All rights reserved. © OSG CORPORATION. 2013



2013.03 (TP)