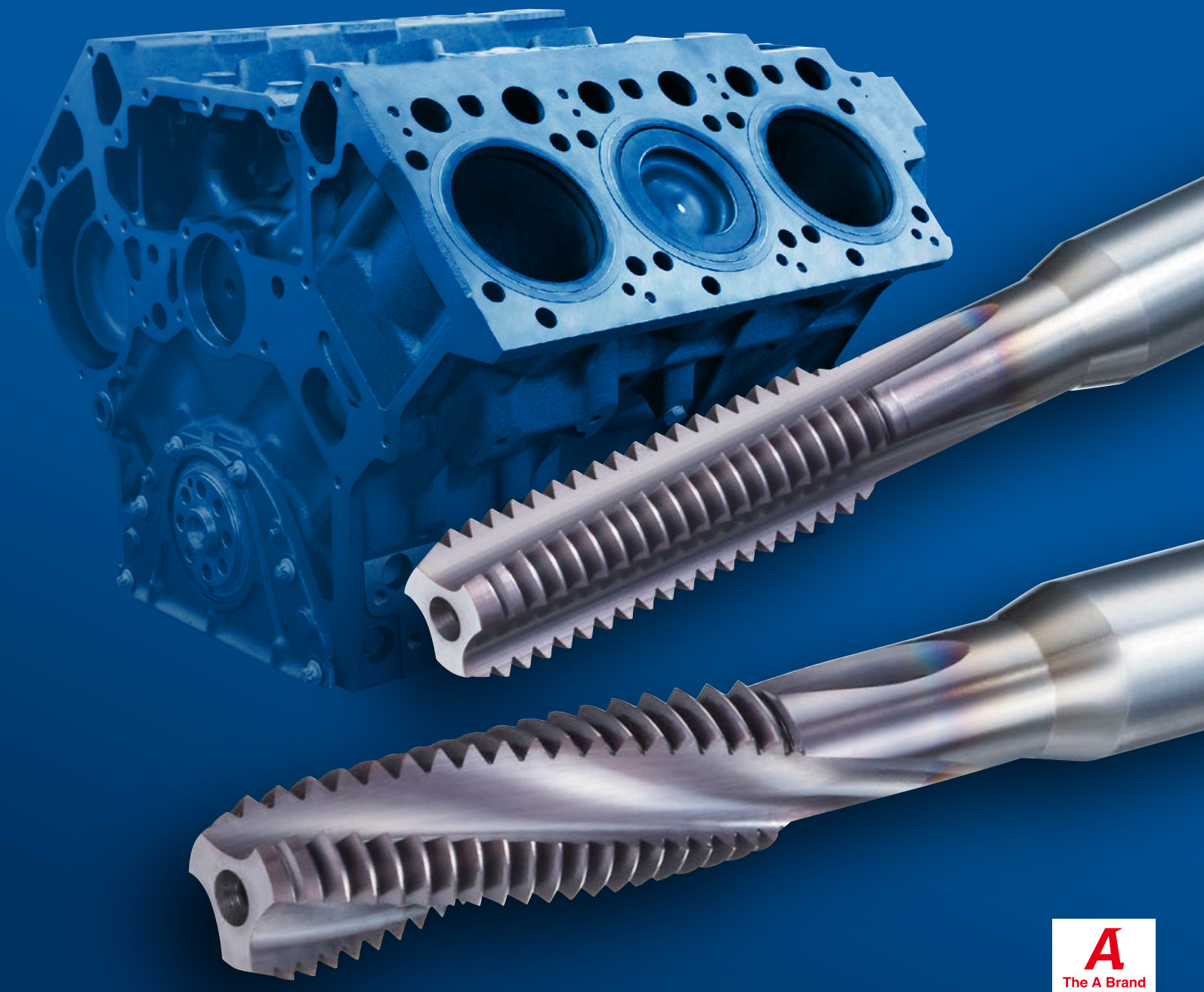
超硬 Aタップ

Vol.3

A-CSF・A-CHT

Carbide A-Tap Series



The A Brand

油穴が大きくなって、吐出量1.3倍！

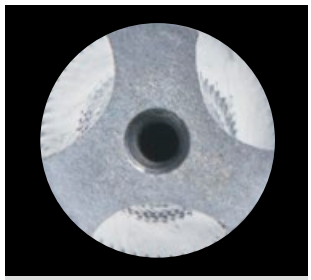
Oil hole enlarged to enable 1.3 times the coolant flow!

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

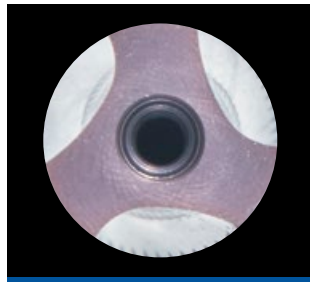
吐出量抜群
油穴仕様
Oil Hole Specification
Excellent Coolant Flow

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

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



従来品　Conventional Tap



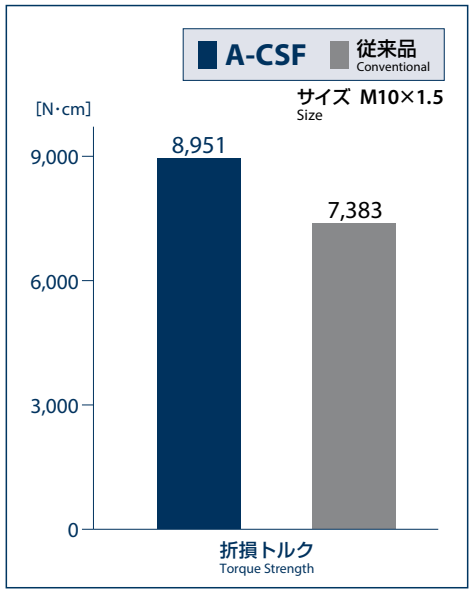
A-CSF

鋳物部品に最適！

Ideal for Casting Components!

剛性が強く、折れにくい！

High rigidity prevents tool breakage!



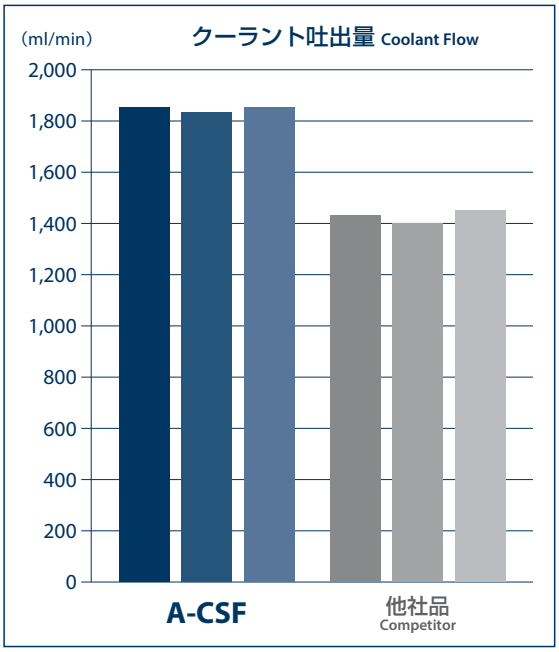
使用工具 Tool	A-CSF M10×1.5
被削材 Work Material	FCD600
下穴 Drill Hole Size	φ8.5×20mm（止り） Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	15mm
切削速度 Cutting Speed	10m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-soluble Chlorine-free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ（同期送り機構付き） Vertical Synchronized Machining Center
給油方式 Type of Lubricant Supply	内部給油(3MPa) Internal
切削トルク Cutting Torque	650N·cm

A-CSF M10×1.5の折損トルクは従来品の約1.2倍、実際の切削トルクに対しても十分な剛性を確保

The torque strength of A-CSF M10 x 1.5 is approximately 1.2 times that of the conventional product, ensuring sufficient rigidity against actual cutting torque.

■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

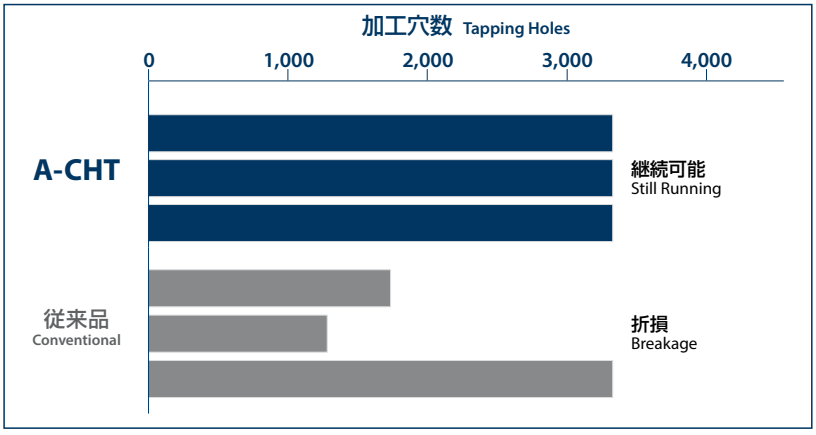


A-CSF

他社品 Competitor

■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



■ アイコンの種類について 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

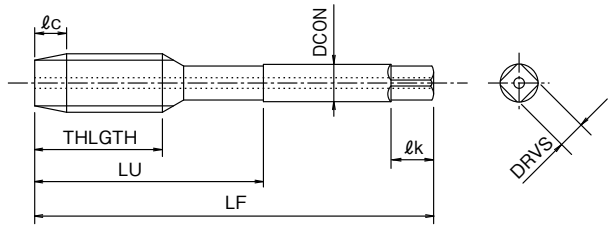
15° タップの溝のねじれ角を表示します Helix angle of flute for taps

5 切削条件 Cutting Conditions

SPEED FEED 切削条件基準表掲載ページを表示します Indicates page number for cutting conditions

油穴付き超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply

A-CSF



CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15° | SPEED FEED P3

単位:mm Unit:mm

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

●＝標準在庫品 ●=Standard stock item

・アイコンの説明はp.2をご覧下さい。
・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧下さい。

・See p.2 for explanation of icons.
・Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓk and DRVS 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.

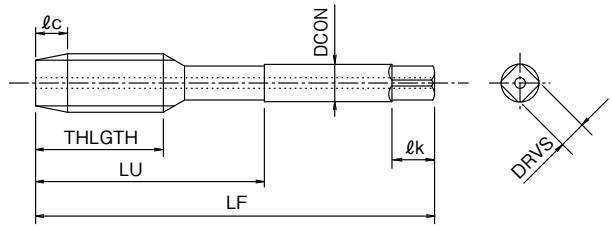
切削条件基準表 Cutting Conditions

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	

油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク) Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)

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.



CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15° | SPEED FEED P3

単位:mm Unit:mm

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

●=標準在庫品 ●=Standard stock item

・アイコンの説明はp.2をご覧下さい。
・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧下さい。

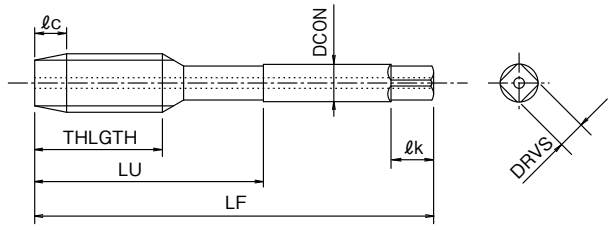
・See p.2 for explanation of icons.
・Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓk and DRVS of the square shank.

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.

油穴付き超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply

A-CHT



CARBIDE | FX | SHANK h6 | SPEED FEED P5

単位:mm Unit:mm

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

●＝標準在庫品 ●=Standard stock item

・アイコンの説明はp.2をご覧下さい。
・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧下さい。

・See p.2 for explanation of icons.
・Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓk and DRVS 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.

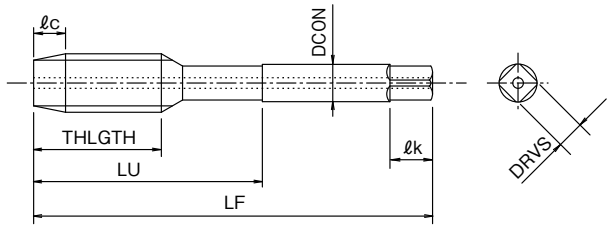
切削条件基準表 Cutting Conditions

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	

油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク) Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)

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.



CARBIDE | FX | SHANK h6 | SPEED FEED P5

単位:mm Unit:mm

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

●＝標準在庫品 ●=Standard stock item

・アイコンの説明はp.2をご覧下さい。
・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧下さい。

・See p.2 for explanation of icons.
・Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓk and DRVS 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。

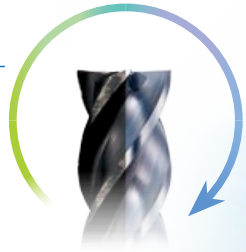
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on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

オーエスジーは環境に優しい取り組みを推進しています
OSG's Environmental Initiatives

再研磨・再コーティング
Tool Reconditioning

使用できなくなった工具を蘇らせ
再利用することは、省資源化と地球環境の
保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



超硬リサイクル
Carbide Recycling

再研磨できなくなった超硬工具は日本ハードメタルで「超硬リサイクル」
することが可能です。超硬リサイクルは、希少金属のレアメタルを多く含む
超硬材料の使用量を減らすことができ、環境保護に役立ちます。

Carbide tools that can no longer be reground can be recycled through Nihon Hard Metal's carbide recycling program.
Cemented carbide materials contain a large amount of rare metals.
Carbide recycling reduces material consumption and contributes to environmental preservation.

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

東日本営業部
〒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

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

アプリケーション営業部
〒451-0051　愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17
BIZrium名古屋 4階　TEL(052)589-8320

〈工具の技術的なご相談は…〉コミュニケーションダイヤル
0120-41-5981（よい工具は一番）　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	三　河	TEL (0566) 62-8286
郡　山	TEL (024) 991-7485	トヨタ	TEL (0533) 82-1145
茨　城	TEL (029) 354-7017	名古屋	TEL (052) 589-8320
両　毛	TEL (0270) 40-5855	岐　阜	TEL (058) 259-6055
宇都宮	TEL (028) 651-2720	京　滋	TEL (077) 553-2012
新　潟	TEL (025) 288-3888	大　阪	TEL (06) 4308-3411
東　京	TEL (03) 5715-2966	明　石	TEL (078) 927-8212
八王子	TEL (042) 645-5406	金　沢	TEL (076) 268-0830
厚　木	TEL (046) 230-5030	岡　山	TEL (086) 241-0411
諏　訪	TEL (0266) 58-0152	広　島	TEL (082) 532-6808
上　田	TEL (0268) 28-7381	四　国	TEL (087) 868-4003
静　岡	TEL (054) 283-6651	九　州	TEL (092) 504-1211
浜　松	TEL (053) 461-1121	北九州	TEL (093) 922-8190
豊　川	TEL (0533) 82-1145	熊　本	TEL (096) 386-5120

A-CSF
A-CHT

⚠ 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-118.419.AB.DD(DN)
24.01

オーエスジー株式会社