



VPスパイラルタップ

VP Spiral Fluted Tap

VP-SFT

35~42HRCの高硬度鋼において特に安定した長寿命加工を実現！

Offers a stable and long tool life especially when working in hardened steel between 35 and 42HRC!



VP-SFT

- ・ハイスパイラル形状のため、切りくず排出がスムーズです。
The high spiral shape ensures smooth discharge of chips.
- ・耐摩耗性・じん性に優れた粉末ハイス(CPM)の採用で、安定した性能を実現しました。
Thanks to the high wear resistance and toughness of powder metallurgy H.S.S., stable tapping performance can be achieved.

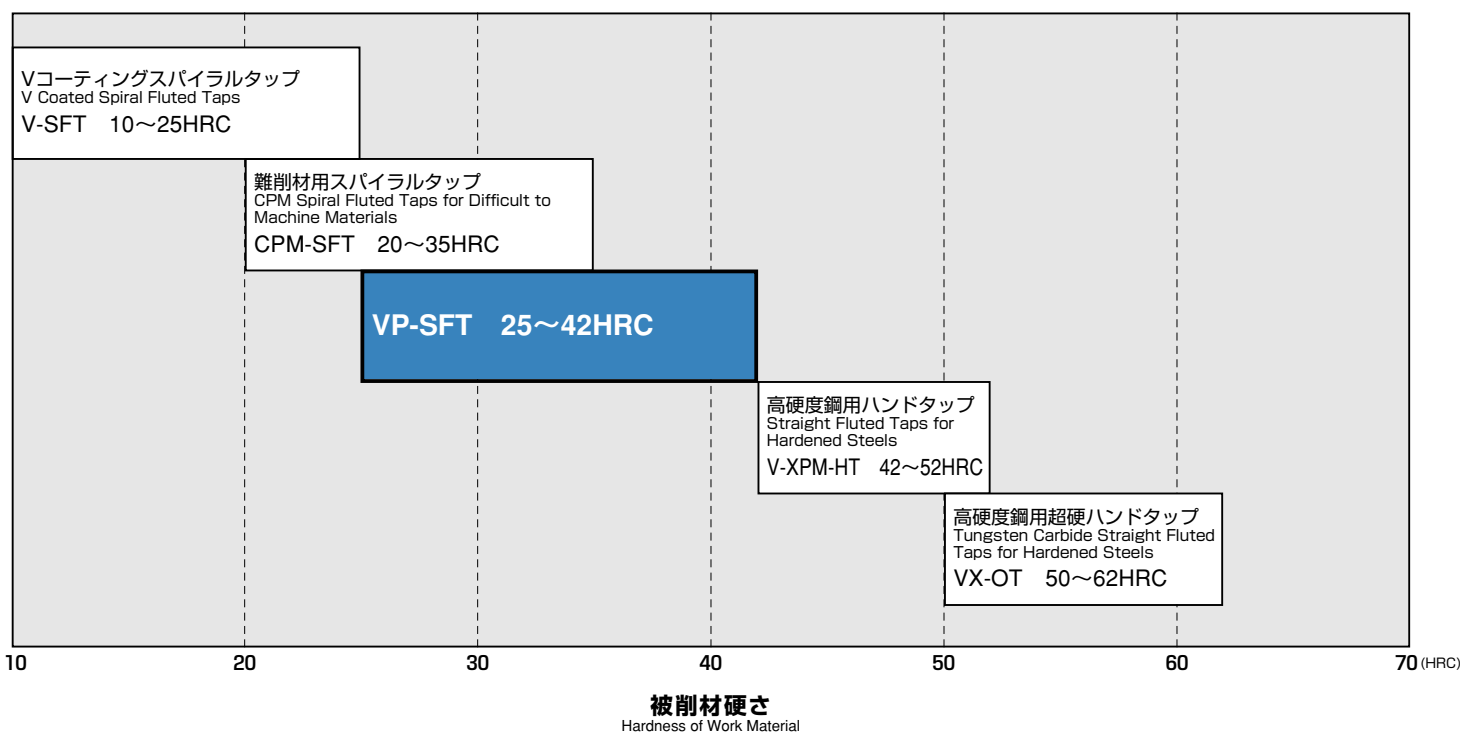
推奨条件

Recommended Conditions

適応被削材 Applicable Work Material	合金鋼 25~42HRC Alloy Steels	プリハードン鋼 35~42HRC Pre-hardened Steels	切削速度 Tapping Speed	5~8m/min
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 (~30HRC 水溶性切削油剤でも可) Non-Water Soluble (~30HRC Water Soluble OK)			

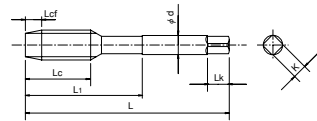
適応被削材範囲

Range of Applicable Work Material



形状寸法表 Dimensions

- 材 質 粉末ハイス
Tool Material Powder metallurgy HSS(CPM)
- 表面処理 Vコーティング
Surface Treatment Vcoating
- ねじれ角 45°
Helix Angle



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	四角部長さ Lk	四角部幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock	参考価 (Yen)
8319269	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	6	3.2	3	●	2,130
8319283	M 4 × 0.7	OH2	2.5P	52	4.9	21	5	7	4	3	●	2,090
8319290	M 5 × 0.8	OH2	2.5P	60	5.6	24	5.5	7	4.5	3	●	2,110
8319297	M 6 × 1	OH2	2.5P	62	7	29	6	7	4.5	3	●	2,170
8319307	M 8 × 1.25	OH3	2.5P	70	8.5	-	6.2	8	5	3	●	2,790
8319317	M10 × 1.5	OH3	2.5P	75	10.5	-	7	8	5.5	3	●	3,360
8319321	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	10.5	-	7	8	5.5	3	●	3,360
8319330	M12 × 1.75	OH3	2.5P	82	12	-	8.5	9	6.5	3	●	4,360
8319334	M12 × 1.5	OH3	2.5P	82	12	-	8.5	9	6.5	3	●	4,360
8319337	M12 × 1.25	OH3	2.5P	82	12	-	8.5	9	6.5	3	●	4,360

●=標準在庫品 ●=Standard stock item.

- 1.2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.M4~6は突き出しセンチとなります。

- 1.The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
- 2.TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3.M4 ≤ Thread Size ≤ M6 : with male center.

加工データ Machining Data

■M10×1.5 粉末ハイスとVコーティングにより耐摩耗性も良く、500穴の長寿命加工が可能であった。
The powder metallurgy HSS and V coating offer excellent wear resistance, enabling a long tool life of over 500 holes.

被削材質 Work Material	SCM440 (40HRC)		
ねじ立て長さ Tapping Length	15mm	下 穴 Hole Size	φ8.5X19(通り) (Through)
切削速度 Tapping Speed	7m/min (224min ⁻¹)		
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 塩素フリー Non-Water Soluble Free Chlorine		
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center		

品名 Description	切削穴数 Number of Tapped Holes					耐久限 Tool Life
	100	200	300	400	500	
VP-SFT	508穴 (Holes)					GP-OUT
CPM-SFT	355穴 (Holes)					GP-OUT
V-SFT	202穴 (Holes)					GP-OUT

■M6×1 30HRCの高硬度にも関わらず、粉末ハイスとVコーティングにより水溶性切削油剤でも切削が可能であった。
The powder metallurgy HSS and V coating enabled the use of water soluble cutting fluid while working in hardened 30 HRC steel.

被削材質 Work Material	SCM440 (30HRC)		
ねじ立て長さ Tapping Length	9mm	下 穴 Hole Size	φ5.0X16(通り) (Through)
切削速度 Tapping Speed	7m/min (375min ⁻¹)		
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー Water Soluble Free Chlorine		
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center		

品名 Description	切削穴数 Number of Tapped Holes					耐久限 Tool Life
	100	200	300	400	500	
VP-SFT	559穴 (Holes)					GP-OUT

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ください。
- 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。

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 strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

◆ 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 subject to change without notice



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 ☎(03)5709-4501 FAX (03)5709-4515
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市中東区青船1-9 ☎(052)703-6131 FAX (052)703-7775
 西部営業部 〒550-0013 大阪府西区新町2-18-2 ☎(06)6538-3880 FAX (06)6538-3879

仙 台 ☎(022)259-4021 川 口 ☎(048)294-3951 名古屋 ☎(052)703-6131 岡 山 ☎(086)241-0411
 山 形 ☎(023)626-3145 千 葉 ☎(047)164-4811 坂 井 ☎(058)275-7061 四 国 ☎(087)868-4003
 新潟SOHO ☎(024)991-7485 豊田SOHO ☎(0294)53-4167 三 重 ☎(0594)25-2212 愛媛SOHO ☎(089)969-0855
 新潟 ☎(025)286-9503 東京 ☎(03)5709-4501 富山SOHO ☎(076)443-9216 福井SOHO ☎(084)973-7872
 上 田 ☎(0268)28-7381 厚 木 ☎(046)296-1380 金 沢 ☎(076)238-6470 広 島 ☎(082)503-0205
 藤 岡 ☎(0266)58-0152 静岡 ☎(054)283-9611 徳 島 ☎(077)553-2012 九 州 ☎(092)504-1211
 南 門 ☎(0270)40-5855 浜 松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 北九州SOHO ☎(093)474-5485
 宇都宮 ☎(028)664-2240 豊 川 ☎(0533)92-1501 大 阪 ☎(06)6747-7041 熊本SOHO ☎(096)331-3570
 八王子 ☎(0426)45-5406 安 城 ☎(0566)77-2366 明 石 ☎(078)927-8212



3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
 Tel. +81-533-82-1118 Fax. +81-533-82-1136
 E-mail:cs-info@osg.co.jp

OSG代理店

OSG E-mail倶楽部
E-mailで最新情報をお届けします。
入会窓口は <http://www.osg.co.jp/tool/club/>

アイディア募集 OSG e-アイディア
新企画で最先端を切り開いた。
ご応募は <http://www.osg.co.jp/tool/idea/>

＜その他のご相談は＞ E-mail:cs-info@osg.co.jp
ホームページ <http://www.osg.co.jp/tool/>



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



このカタログの印刷には、
環境に配慮した植物性
大豆インキを使用して
おります。