



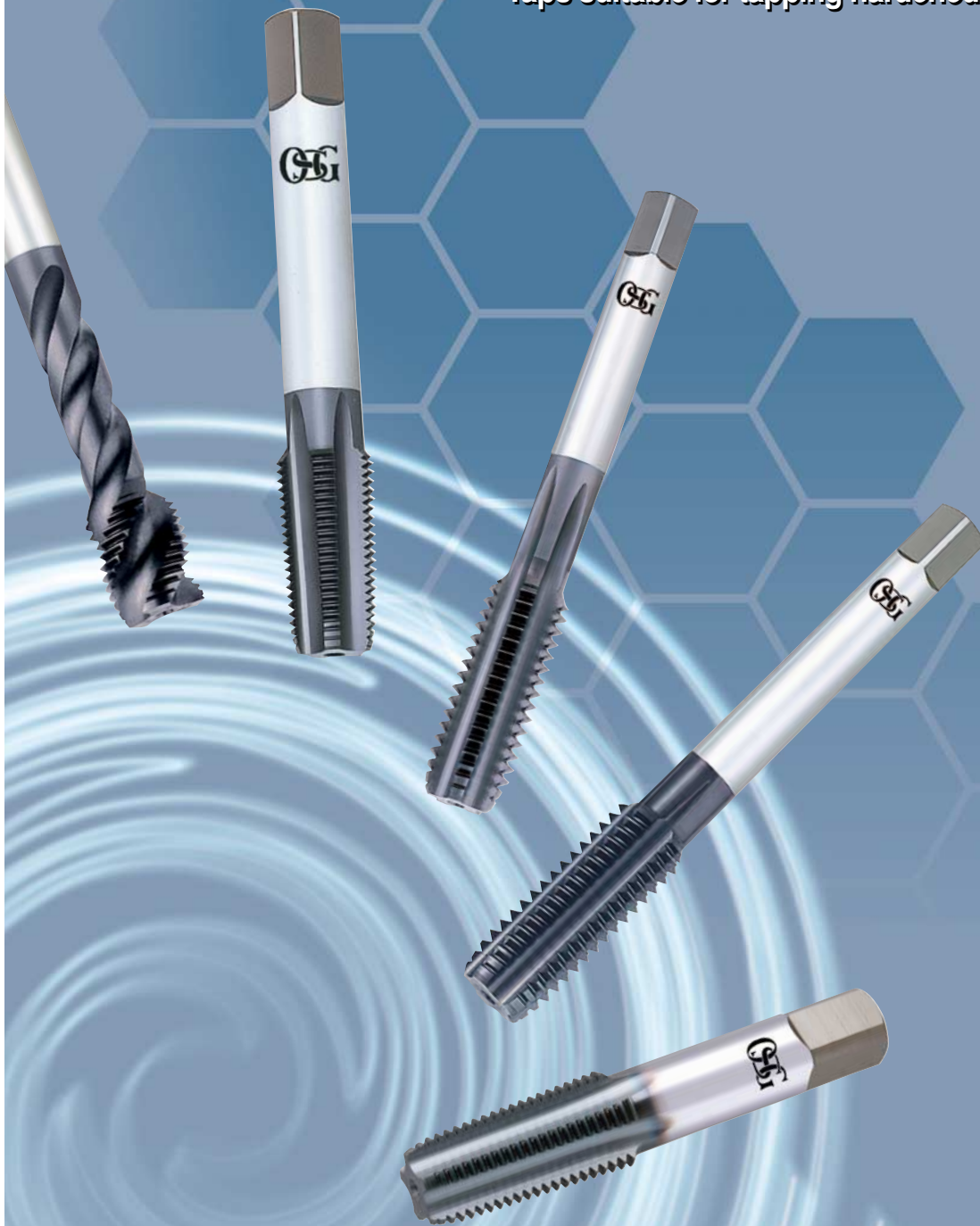
高硬度鋼用タップシリーズ

For Hardened Steels Tap Series

VX-OT
V-XPM-HT
VP-SFT
VX-TPT
V-XPM-TPT

35HRC以上の高硬度加工に 最適のタップ群です。

Taps suitable for tapping hardened steels (35HRC~)



特長 Features

1. 35HRC以上の高硬度鋼(合金鋼・ダイス鋼・工具鋼等)に優れた威力を発揮します。

Suitable for tapping hardened steels of 35HRC or more (Alloy Steels, Die Steels, Tool Steels, etc.).

2. 材質は耐摩耗性と高じん性を兼ね備えた超微粒子超硬合金・高級粉末ハイス(XPM)・粉末ハイス(CPM)を採用しています。

Micro grain carbide, high grade powder metallurgy HSS (XPM) and powder metallurgy HSS (CPM) base materials provide high wear resistance and toughness.

3. 母材の特性を最大限の引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

V coating applied to the tool surface adds to the wear resistant properties of the tool material.

4. 耐チッピング性と高剛性を実現。従来、加工困難な高硬度鋼のタッピングを可能にしました。

Resistance to chipping increases the tool's ability to tap high hardened steels.

穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing















被削材硬さ Hardness of Work Materials

(HRC)
70

40

50

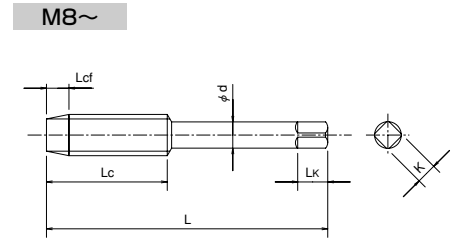
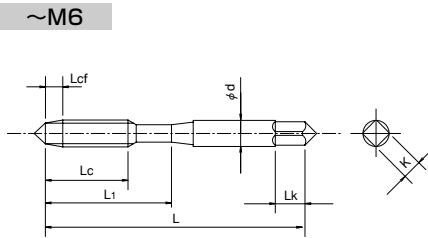
60

TAP	 V-XPM-HT 42~52HRC M3~12		 VX-OT 50~62HRC M2~20 PT1/8~1/2	
	 V-XPM-TPT 45~50HRC PT1/8~1			
	 VP-SFT 25~45HRC M3~12			
	CPMタップシリーズ CPM Tap Series  CPM-HT  CPM-POT 20~45HRC M1.4~48 PT(RC)・PF(G) 1/8~1  CPM-TPT, CPM-SPT			
	 CPM-SFT 20~35HRC M1.4~48			
DRILL	高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steels  SH-DRL φ2~18.6			
	高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steels  FH-GDS  FH-GDN φ0.3~2			
	高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steels  FHL-GDTS φ1~3			
	高速加工用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL FOR High Speed Processing  FS-GDS, FS-GDN φ2~20			
	調質鋼用VPゴールドドリル VP-GOLD DRILL for hardened Steels  VPH-GDS φ0.5~20			

高硬度鋼用超硬タップ Tungsten Carbide Straight Fluted Tap for Hardened Steels (50~62HRC) VX-OT

●材 質 超微粒子超硬合金
Tool Material Micro Grain Carbide

●表面処理 Vコーティング
Surface Treatment V coating



形状寸法表 Dimensions

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)
8330029	M 2 × 0.4	OH3	3P	40	12	—	3	5	2.5	3	○	11,700
8330039	M 2.3 × 0.4	OH3	3P	42	13	—	3	5	2.5	4	○	12,600
8330045	M 2.5 × 0.45	OH3	3P	44	14	—	3	5	2.5	4	○	12,400
8330049	M 2.6 × 0.45	OH3	3P	44	14	—	3	5	2.5	4	○	11,500
8330055	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	6	3.2	4	●	10,900
8330061	M 4 × 0.7	OH3	3P	52	13	21	5	7	4	4	●	11,400
8330067	M 5 × 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	7	4.5	4	●	11,800
8330073	M 6 × 1	OH3	3P	62	19	29	6	7	4.5	5	●	12,900
8330085	M 8 × 1.25	OH3	3P	70	22	—	6.2	8	5	5	●	15,900
8330087	M 8 × 1	OH3	3P	70	22	—	6.2	8	5	5	●	15,900
8330097	M10 × 1.5	OH3	3P	75	24	—	7	8	5.5	5	●	21,400
8330099	M10 × 1.25	OH3	3P	75	24	—	7	8	5.5	5	●	21,400
8330101	M10 × 1	OH3	3P	75	24	—	7	8	5.5	5	●	21,400
8330115	M12 × 1.75	OH3	3P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	●	27,500
8330117	M12 × 1.5	OH3	3P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	●	27,500
8330119	M12 × 1.25	OH4	3P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	●	27,500
8330121	M12 × 1	OH3	3P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	●	27,500
8330123	M14 × 2	OH4	3P	88	30	—	10.5	11	8	6	○	41,900
8330125	M14 × 1.5	OH3	3P	88	30	—	10.5	11	8	6	○	41,900
8330131	M16 × 2	OH4	3P	95	32	—	12.5	13	10	6	○	50,600
8330133	M16 × 1.5	OH3	3P	95	32	—	12.5	13	10	6	○	50,600
8330139	M18 × 2.5	OH4	3P	100	37	—	14	14	11	6	○	60,700
8330141	M18 × 1.5	OH4	3P	100	37	—	14	14	11	6	○	60,700
8330147	M20 × 2.5	OH4	3P	105	37	—	15	15	12	6	○	70,700
8330149	M20 × 1.5	OH4	3P	105	37	—	15	15	12	6	○	70,700

●=標準在庫品 ○=在庫センター標準在庫品 ●=Standard stock item. ○=Inventory center stock item.

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. M6以下は突き出しセンタとなります。

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. Up to M6: with male center.

推奨条件表 Recommended Conditions

適応被削材質 Applicable Work Material	50~62HRC 高硬度鋼 (合金鋼・ダイス鋼・工具鋼 等) 50~62 HRC Hardened Steels(Alloy Steels,Die Steels,Tool Steels,etc.)				
切削速度 Tapping Speed	1~3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble

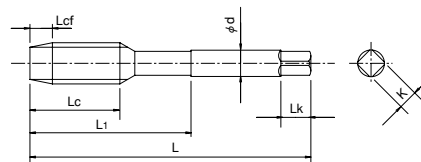
- 1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
 - 2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

高硬度鋼用ハンドタップ

Straight Fluted Tap for Hardened Steels (42~52HRC)

V-XPM-HT

- 材 質 高級粉末ハイス(XPM)
Tool Material High grade powder metallurgy HSS (XPM)
- 表面処理 Vコーティング
Surface Treatment V coating



形状寸法表

Dimensions

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)
8330255	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	11	19	4	6	3.2	4	○	3,490
8330256	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	6	3.2	4	○	3,490
8330261	M 4 × 0.7	OH3	5P	52	13	21	5	7	4	4	○	3,390
8330262	M 4 × 0.7	OH3	2.5P	52	13	21	5	7	4	4	○	3,390
8330267	M 5 × 0.8	OH3	5P	60	16	24	5.5	7	4.5	4	○	3,440
8330268	M 5 × 0.8	OH3	2.5P	60	16	24	5.5	7	4.5	4	○	3,440
8330273	M 6 × 1	OH3	5P	62	19	29	6	7	4.5	4	○	3,550
8330274	M 6 × 1	OH3	2.5P	62	19	29	6	7	4.5	4	○	3,550
8330285	M 8 × 1.25	OH3	5P	70	22	—	6.2	8	5	5	○	4,550
8330286	M 8 × 1.25	OH3	2.5P	70	22	—	6.2	8	5	5	○	4,550
8330291	M 8 × 1	OH3	5P	70	22	—	6.2	8	5	5	○	5,700
8330292	M 8 × 1	OH3	2.5P	70	22	—	6.2	8	5	5	○	5,700
8330297	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	5,490
8330298	M10 × 1.5	OH3	2.5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	5,490
8330303	M10 × 1.25	OH3	5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	5,490
8330304	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	5,490
8330309	M10 × 1	OH3	5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	6,860
8330310	M10 × 1	OH3	2.5P	75	24	—	7	8	5.5	5	○	6,860
8330315	M12 × 1.75	OH3	5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260
8330316	M12 × 1.75	OH3	2.5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260
8330321	M12 × 1.5	OH3	5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260
8330322	M12 × 1.5	OH3	2.5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260
8330327	M12 × 1.25	OH4	5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260
8330328	M12 × 1.25	OH4	2.5P	82	29	—	8.5	9	6.5	5	○	7,260

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

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. M6以下は突き出しセンタとなります。

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. Up to M6: with male center.

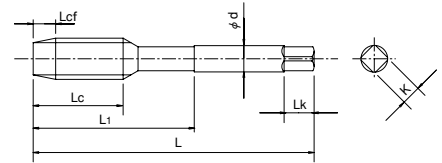
推奨条件表

Recommended Conditions

適応被削材質 Applicable Work Material	42~52HRC 高硬度鋼 (合金鋼・ダイス鋼・工具鋼 等) 42~52 HRC Hardened Steels(Alloy Steels,Die Steels,Tool Steels,etc.)				
切削速度 Tapping Speed	1~3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble

VPスパイラルタップ VP Spiral Fluted Tap (25~45HRC) **VP-SFT**

- **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 V coating
- **ねじれ角** 45°
Helix Angle



形状寸法表 Dimensions

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	●	2,290
8319283	M 4 × 0.7	OH2	2.5P	52	4.9	21	5	7	4	3	●	2,260
8319290	M 5 × 0.8	OH2	2.5P	60	5.6	24	5.5	7	4.5	3	●	2,280
8319297	M 6 × 1	OH2	2.5P	62	7	29	6	7	4.5	3	●	2,350
8319307	M 8 × 1.25	OH3	2.5P	70	8.5	—	6.2	8	5	3	●	3,010
8319317	M10 × 1.5	OH3	2.5P	75	10.5	—	7	8	5.5	3	●	3,630
8319321	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	10.5	—	7	8	5.5	3	●	3,630
8319330	M12 × 1.75	OH3	2.5P	82	12	—	8.5	9	6.5	3	●	4,710
8319334	M12 × 1.5	OH3	2.5P	82	12	—	8.5	9	6.5	3	●	4,710
8319337	M12 × 1.25	OH3	2.5P	82	12	—	8.5	9	6.5	3	●	4,710

●=標準在庫品 ●=Standard stock item.

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. M4~6は突き出しセンタとなります。

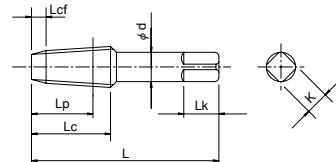
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. M4≤Thread size≤M6: with male center.

推奨条件表 Recommended Conditions

適応被削材質 Applicable Work Material	25~45HRC 合金鋼 25~45 HRC Alloy Steels	35~45HRC プリハードン鋼 35~45 HRC Pre-Hardened Steels
切削速度 Tapping Speed	5~8m/min	使用機械 Machine マシニングセンタ Machining Center
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)	

高硬度鋼用超硬管用テーパタップ Tungsten Carbide Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steels (50~62HRC) **VX-TPT**

- 材 質 超微粒子超硬合金
Tool Material Micro Grain Carbide
- 表面処理 Vコーティング
Surface Treatment V coating



形状寸法表 Dimensions

ねじの種類：PT(RC)

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	基準径位置 Lp	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)
8330692	PT 1/8-28	JIS2	3P	59	19	13	8	9	6	5	○	29,300
8330693	PT 1/4-19	JIS2	3P	67	28	21	11	12	9	5	○	41,900
8330694	PT 3/8-19	JIS2	3P	75	28	21	14	14	11	6	○	47,400
8330695	PT 1/2-14	JIS2	3P	87	35	25	18	17	14	6	○	64,300

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

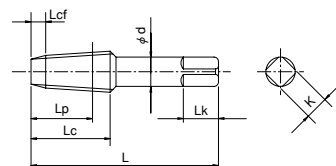
推奨条件表 Recommended Conditions

適応被削材質 Applicable Work Material	50~62HRC 高硬度鋼 (合金鋼・ダイス鋼・工具鋼 等) 50~62 HRC Hardened Steels(Alloy Steels,Die Steels,Tool Steels,etc.)				
切削速度 Tapping Speed	1~3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble

- VX-TPTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
- 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- The VX-TPT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

高硬度鋼用管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steels (45~50HRC) **V-XPM-TPT**

- 材 質 高級粉末ハイス(XPM)
Tool Material High grade powder metallurgy HSS (XPM)
- 表面処理 Vコーティング
Surface Treatment V coating



形状寸法表 Dimensions

ねじの種類：PT(RC)

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	基準径位置 Lp	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)
8313801	PT 1/8-28	JIS2	3P	59	19	13	8	9	6	5	○	6,060
8313802	PT 1/4-19	JIS2	3P	67	28	21	11	12	9	5	○	7,770
8313803	PT 3/8-19	JIS2	3P	75	28	21	14	14	11	5	○	12,100
8313804	PT 1/2-14	JIS2	3P	87	35	25	18	17	14	5	○	18,600
8313806	PT 3/4-14	JIS2	3P	96	35	25	23	20	17	5	○	28,300
8313808	PT 1-11	JIS2	3P	109	45	32	26	24	21	5	○	50,300

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

推奨条件表 Recommended Conditions

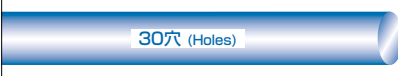
適応被削材質 Applicable Work Material	45~50HRC 高硬度鋼 (合金鋼・ダイス鋼・工具鋼 等) 45~50 HRC Hardened Steels(Alloy Steels,Die Steels,Tool Steels,etc.)				
切削速度 Tapping Speed	1~3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble

高硬度鋼用超硬タップ VX-OT M6×1の60HRCでの切削性能 Performance of VX-OT M6×1 in 60HRC

VX-OTは、SKD11 60HRCに対して30穴以上の耐久が得られた。

VX-OT tapped more than 30 holes in SKD11(60HRC).

使用工具 Tool	VX-OT
サイズ Size	M6×1 OH3 3P
被削材質 Work Material	SKD11 (60HRC)
切削速度 Tapping Speed	2.3m/min (120min ⁻¹)
下穴 Hole Size	φ5.1×25mm (通り) (Through)
ねじ立て長さ Tapping Length	9mm (1.5D)
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes				耐久限 Tool Life
	10	20	30	40	
VX-OT					食付刃欠大 Large Chipping on Lcf
OTT	1穴 (Holes)				折損 Breakage




高硬度鋼用ハンドタップ V-XPM-HT M14×2の46HRCでの切削性能 Performance of V-XPM-HT M14×2 in 46HRC

V-XPM-HT M14×2はSKD61(46HRC)に対して100穴という耐久が得られた。

V-XPM-HT(M14×2) tapped more than 100 holes in SKD61(46HRC) .

使用工具 Tool	V-XPM-HT
サイズ Size	M14×2 OH4 2.5P
被削材質 Work Material	SKD61 (46HRC)
切削速度 Tapping Speed	2.2m/min (50min ⁻¹)
下穴 Hole Size	φ12.00~12.02×55mm (通り) (Through)
ねじ立て長さ Tapping Length	21mm (1.5D)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 (10倍) Water Soluble (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes				耐久限 Tool Life
	25	50	75	100	
V-XPM-HT					完全山刃欠大 Large Chipping on Frank
CPM-HT (食付き2P) (Lcf=2P)	1穴 (Holes)				摩耗大 Large Wear






VPスパイラルタップ VP-SFT M10×1.5の40HRCでの切削性能 Performance of VP-SFT M10×1.5 in 40HRC

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.

使用工具 Tool	VP-SFT
サイズ Size	M10×1.5 OH3 2.5P
被削材質 Work Material	SCM440(40HRC)
切削速度 Tapping Speed	7m/min(224min ⁻¹)
下穴 Hole Size	φ8.5X19mm (通り) (Through)
ねじ立て長さ Tapping Length	15mm(1.5D)
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 塩素フリー Non-Water Soluble Chlorine Free
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes					耐久限 Tool Life
	100	200	300	400	500	
VP-SFT						GP-OUT
CPM-SFT						GP-OUT
V-SFT						GP-OUT



高硬度鋼用超硬管用テーパタップ VX-TPT PT1/8-28の54HRCでの切削性能 Performance of VX-TPT PT1/8-28 in 54HRC

VX-TPT PT1/8-28は、SKD11(54HRC)に対して50穴以上の耐久が得られた。

VX-TPT tapped more than 50 holes in SKD11(54HRC)

使用工具 Tool	VX-TPT
サイズ Size	PT1/8-28
被削材質 Work Material	SKD11 (54HRC)
切削速度 Tapping Speed	2.1m/min (70min ⁻¹)
下穴 Hole Size	φ8.22×20mm (通り) (Through)
ねじ立て長さ Tapping Length	13mm (基準径位置まで) (Till Position of Gage Plane)
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes					仕様 Specification	耐久限 Tool Life
	10	20	30	40	50		
VX-TPT	50穴以上 (Holes)					高硬度 鋼用 Carbide for Hardened Steels	継続可能 Possible to Continue
OT-TPT	2穴 (Holes)					一般用 超硬 Carbide for general application	食付刃 欠大 Large Chipping on Lcf
CPM-TPT	1穴 (Holes)					粉末 ハイス Powder metallurgy HSS	折損 Breakage



高硬度鋼用管用テーパタップ V-XPM-TPT PT1/4-19の45HRCでの切削性能 Performance of V-XPM-TPT PT1/4-19 in 45HRC

従来のハイスでは加工の難しかった45HRCを超える高硬度材にも抜群の切削性能であった。

It exhibited outstanding cutting performance on hardened materials exceeding 45HRC, which could not be worked easily with conventional high speed steel taps.

使用工具 Tool	V-XPM-TPT
サイズ Size	PT1/4-19
被削材質 Work Material	SKD61 (45HRC)
切削速度 Tapping Speed	2.9m/min (70min ⁻¹)
下穴 Hole Size	10.9mm
ねじ立て長さ Tapping Length	21mm (基準径位置まで) (Till Position of Gage Plane)
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes					耐久限 Tool Life
	20	40	60	80	100	
V-XPM-TPT PT1/4-19	100穴以上 (Holes)					継続可能 Possible to Continue
CPM-TPT	21穴 (Holes)					折損 Breakage
	26穴 (Holes)					



安全にお使いいただくために Safe use of cutting tools

- 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。
Use a safety cover, safely glasses and safely shoes during operation.
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
Do not touch grinding chips with bare hands. Chips will be hot after grinding.
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
Stop grinding when the tool becomes dull.
- 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。
Stop grinding operation immediately if you hear any strange grinding sounds.
- 工具には手を加えないで下さい。
Do not modify tools.

◆ 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3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX (03)5709-4515
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市名東区黄船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
 仙 台 ☎(022)390-9701 川 口 ☎(048)294-3951 名古屋 ☎(052)703-6131 岡 山 ☎(086)241-0411
 北 京 ☎(018)896-1421 千 葉 ☎(04)7164-4811 岐 阜 ☎(058)275-7061 四 国 ☎(087)868-4003
 郡 山 ☎(024)991-7485 豊 岡 ☎(0294)53-4167 三 重 ☎(0594)25-2212 広 島 ☎(082)503-0205
 新 潟 ☎(025)286-9503 東 京 ☎(03)5709-4501 富 山 ☎(076)443-9216 九 州 ☎(092)504-1211
 上 田 ☎(0268)28-7381 厚 木 ☎(046)296-1380 金 沢 ☎(076)238-6470 社 務 所 ☎(093)474-5485
 東 京 ☎(0266)58-0152 静 岡 ☎(054)283-8651 滋 賀 ☎(077)553-2012 社 務 所 ☎(096)331-3570
 西 貢 ☎(0270)40-5855 浜 松 ☎(053)461-1121 西 大 阪 ☎(06)6532-6591
 宇 都 宮 ☎(028)664-2240 豊 川 ☎(0533)92-1501 大 阪 ☎(06)6747-7041
 八 王 子 ☎(0426)45-5406 安 城 ☎(0566)77-2366 明 石 ☎(078)927-8212



OSG代理店

＜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**

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

無料メールマガジン 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 <https://www.osg.co.jp/products/club/index.php>

＜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/>



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。