



アルミニウム用 管用テーパタップ

Taper Pipe Tap for Aluminum Alloy

V-AL-TPT

アルミでもきれいな管用テーパめねじを実現！
Now you can cut a taper pipe thread with excellent surface finish in Aluminum Alloy.

NEW



V-AL-TPT

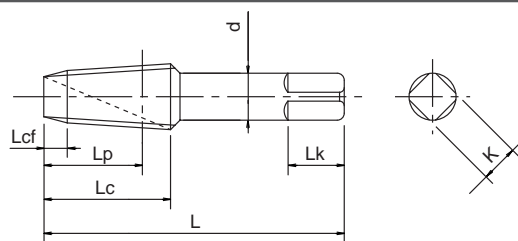
特長 Features

アルミニウム合金のタッピングに優れた威力を発揮します。
切りくず排出性と切削性を両立させたねじれ溝仕様の採用により、優れためねじ仕上げ面が得られます。
表面には、耐摩耗性、反溶着性に優れたVコーティングを施しています。

- (1) Suitable for tapping in Aluminum Alloy.
- (2) Thanks to a special flute geometry with smooth chip discharging ability and high cutting performance, it provides an excellent surface finish in Aluminum Alloy.
- (3) V coating applied to the tool surface adds to the wear resistance and anti welding.

形状寸法表 Dimensions

表面処理 Vコーティング
Surface Treatment V coating
材質 HSSE
Tool Material
ねじれ角 15°
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 | 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) |
|-------------------|-------------------|-----------------|-----------|---------|-----------|-------------|------------|-------------|-----------|--------------|-------------|--------------|
| 8313701 | PT 1/8 - 28 | JIS 2 | 2.5P | 55 | 19 | 13 | 8 | 9 | 6 | 4 | | 3,140 |
| 8313702 | PT 1/4 - 19 | JIS 2 | 2.5P | 62 | 28 | 21 | 11 | 12 | 9 | 4 | | 4,360 |
| 8313703 | PT 3/8 - 19 | JIS 2 | 2.5P | 65 | 28 | 21 | 14 | 14 | 11 | 4 | | 6,950 |
| 8313704 | PT 1/2 - 14 | JIS 2 | 2.5P | 80 | 35 | 25 | 18 | 17 | 14 | 4 | | 10,700 |
| 8313706 | PT 3/4 - 14 | JIS 2 | 2.5P | 85 | 35 | 25 | 23 | 20 | 17 | 4 | | 18,100 |
| 8313708 | PT 1 - 11 | JIS 2 | 2.5P | 95 | 45 | 32 | 26 | 24 | 21 | 4 | | 34,300 |

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

推奨条件 Recommended conditions

| | | | |
|------------------------------------|--|-------------------|---|
| 適応被削材質 Applicable work material | アルミニウム合金(展伸材、鋳物、ダイキャスト) Aluminum Alloy (expanding material, casted material, & die casting material) | 使用機械 Machine | マシニングセンタ Machining Center |
| 切削速度 Tapping Speed | 10m/min | 切削油剤 Lubricant | 水溶性切削油剤(10倍以下) Water Soluble (up to 10%) |



* 15m/min以上の使用は避けて下さい。高速で加工するとめねじがむしれ易くなってしまいますため、推奨できません。
* Do not use at over 15m/min. Higher speed is not recommended because of a torn thread.

A5052Pにおける切削性能 Cutting Performance in A5052P

500穴以上加工可能！良好なめねじ仕上面が得られます。
Possible to cut more than 500 holes! To get good thread surface finish

切削条件 Cutting Conditions



| | |
|--------------------------|---|
| サイズ Size | PT1/4-19 |
| 被削材質 Work Material | A5052P |
| 切削速度 Tapping Speed | 10m/min(24.2min ⁻¹) |
| 切削油剤 Lubricant | 水溶性切削油剤(10倍) Water Soluble(x10) |
| 下穴 Hole Size | 10.9×30mm(通り穴) (through) |
| ねじ立て長さ Tapping length | 21mm(基準径位置まで) (to the basic diameter position) |
| 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 Holes | | | | | | 耐久限 Limiting Factor |
|--|--|-----|-----|-----|-----|-----|------------------------|
| | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | |
| V-AL-TPT |  | | | | | | 継続可能 Continue |
| 管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap TPT |  | | | | | | めねじムシレ Torn threads |

切削油剤の稀釈倍率を推奨範囲外の20%(推奨条件範囲外)で行うとめねじにムシレが生じます。
With 20% dilution (off our recommendation) cutting process may cause a torn thread.

切削条件 Cutting Conditions

| | |
|--------------------------|---|
| サイズ Size | PT1/4-19 |
| 被削材質 Work Material | A5052P |
| 切削速度 Tapping Speed | 10m/min(24.2min ⁻¹) |
| 下穴 Hole Size | 10.9×30mm(通り穴) (through) |
| ねじ立て長さ Tapping length | 21mm(基準径位置まで) (to the basic diameter position) |
| 使用機械 Machine | 横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center |

| 水溶性切削油剤 稀釈倍率 Water Soluble dilution | 切削穴数 Number of Holes | | | | | | 耐久限 Limiting Factor |
|---|--|-----|-----|-----|-----|-----|------------------------|
| | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | |
| 10倍 (x10) |  | | | | | | 継続可能 Continue |
| 20倍 (x20) |  | | | | | | めねじムシレ Torn threads |

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。
切り欠き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.



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 名古屋市長春区貴船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 安城 ☎(0566)77-2366 南大阪 ☎(072)270-7801
 山形 ☎(023)626-3145 船橋 ☎(0492)38-3512 名古屋 ☎(052)703-6131 明石 ☎(078)927-8212
 都山 ☎(024)935-5644 千葉 ☎(0471)64-4811 岐阜 ☎(058)275-7061 岡山 ☎(086)241-0411
 新潟 ☎(025)286-9503 豊前 ☎(0294)53-4167 三重 ☎(0594)25-2212 四国 ☎(087)868-4003
 上田 ☎(0268)28-7381 東京 ☎(03)5709-4501 新潟SOHO ☎(076)420-5319 徳島SOHO ☎(084)973-7872
 諏訪 ☎(0266)58-0152 厚木 ☎(046)296-1380 金沢 ☎(076)238-6470 広島 ☎(082)503-0205
 岡毛 ☎(0270)40-5855 静岡 ☎(054)283-6651 京浜 ☎(077)553-2012 九州 ☎(092)504-1211
 宇都宮 ☎(028)664-2240 浜松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 九州SOHO ☎(099)263-8013
 宇野 ☎(0426)45-5406 豊川 ☎(0533)92-1501 大阪 ☎(06)6747-7041 九州SOHO ☎(099)263-8013



3-22 Honnogahara, Toyokawa-city, Aichi-pref., 442-8543 Japan
 Phone:(0533)82-1118/1119 Facsimile:(0533)82-1136
 E-mail:cs-info@osg.co.jp

OSG代理店

コミュニケーションダイヤル

工具のご相談は... よい 工具は一番

☎ 0120-41-5981

インターネットホームページ <http://www.osg.co.jp/>

E-mail:cs-info@osg.co.jp

オーエスジー 営業部宛 ご意見・ご照会は、電子メールでも受け付けております。

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.osgnet.com/maillinglist/>



このカタログは再生紙を使用しております。



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。