



# 油穴付きダイキャスト用ゼロタップ

Zero Taps with Internal Coolant Supply for Die Casting

VO-DC-HT

## 75m/minの高速加工が可能に!

High speed tapping at 75m/min

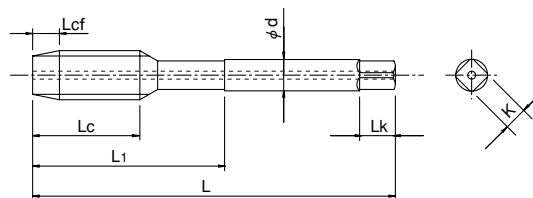


### 特長 Features

- 切りくず排出に優れた油穴付き。深穴加工を可能にします。  
Oil hole optimizes chip evacuation and enables deep hole tapping.
- すくい角0°と刃先強度が大きく、アルミニウム合金鋳物等の加工に威力を発揮します。  
0 degree rake angle correlates with a strong cutting edge.  
Superior performance is achieved especially in aluminum alloy castings.

### 形状寸法表 Dimensions

- 材質  
Tool Material 高バナジウムハイス  
High Vanadium HSS
- 表面処理  
Surface Treatment Vコーティング  
V-Coating (TiCN)



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	四角部長さ Lk	四角部幅 K	シャンク径 d	溝数 Flutes	在庫 Stock	参考価 (Yen)
8313531	M 6×1	OH3	1.5P	62	19	29	7	4.5	6	3	○	3,510
8313542	M 8×1.25	OH4	1.5P	70	22	37	8	5	6.2	4	○	4,040
8313555	M10×1.5	OH4	1.5P	75	24	41	8	5.5	7	4	○	4,620
8313559	M10×1.25	OH4	1.5P	75	24	41	8	5.5	7	4	○	4,620
8313573	M12×1.75	OH4	1.5P	82	29	48	9	6.5	8.5	4	○	5,370
8313575	M12×1.5	OH4	1.5P	82	29	48	9	6.5	8.5	4	○	5,370
8313577	M12×1.25	OH4	1.5P	82	29	48	9	6.5	8.5	4	○	5,370

○=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 Applicable Work Material	鋳鉄、強靱鋳鉄(～FCD450)、アルミニウム合金鋳物、マグネシウム合金鋳物、亜鉛合金鋳物 Cast Iron, High Tension Cast Iron (～FCD450), Aluminum Alloy Casting, Magnesium Alloy Casting, Zinc Alloy Casting
切削速度 Tapping Speed	30～75m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble
給油方法 Type of Lubricant Supply	内部給油 Internal Coolant Supply

\* 切削油剤は水溶性切削油剤の内部給油とし、1MPa以上を推奨します。  
For internal coolant supply, use water-soluble coolant with at least 1 MPa pressure.  
\* 同期送り機構付きマシニングセンタの使用を推奨します。  
Machining center with synchronized feed control is recommended.

**加工データ**

Machining Date

■M6×1

被削材質 Work Material	FCD400
めねじサイズ Internal Thread Size	M6×1
ねじ立て長さ Tapping Length	15mm (2.5D)
下 穴 Hole Size	φ5×25mm (止り穴) (Blind Hole)
切削速度 Tapping Speed	75m/min (3,980min <sup>-1</sup> )
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble
給油方法 Type of Lubricant Supply	内部給油 (1MPa) Internal Coolant Supply (1MPa)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Machining Center (rigid tapping facility)

品 名 Description	切削穴数 Number of Tapped Holes				耐久限 Tool Life
	1000	2000	3000	4000	
VO-DC-HT	3,351穴 (Holes)				折損 Breakage
EX-FC-HT	7穴 (Holes)				折損 Breakage



**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。

◆ 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。



**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.

◆ 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 名古屋市中区東区貴船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

仙 台 ☎(022)259-4021 川 口 ☎(048)294-3951 名 古 屋 ☎(052)703-6131 神 戸 SOHO ☎(078)414-5185  
 山 形 ☎(023)626-3145 千 葉 ☎(04)7164-4811 岐 阜 ☎(058)275-7061 岡 山 ☎(086)241-0411  
 北 海 道 SOHO ☎(0294)53-4167 三 重 ☎(0594)25-2212 愛 知 SOHO ☎(087)868-4003  
 新 潟 ☎(025)286-9503 東 京 ☎(03)5709-4501 富 山 SOHO ☎(076)443-9216 愛 知 SOHO ☎(089)969-0855  
 上 田 ☎(0268)28-7381 厚 木 ☎(046)296-1380 金 沢 ☎(076)238-6470 福 山 SOHO ☎(084)973-7872  
 東 証 ☎(0266)58-0152 静 岡 ☎(054)283-6651 京 滋 ☎(077)553-2012 広 島 ☎(082)503-0205  
 南 毛 ☎(0270)40-5855 浜 松 ☎(053)461-1121 西 大 阪 ☎(06)6532-6591 九 州 ☎(092)504-1211  
 宇 都 宮 ☎(028)664-2240 豊 川 ☎(0533)92-1501 大 阪 ☎(06)6747-7041 北 海 道 SOHO ☎(093)474-5485  
 八 王 子 ☎(0426)45-5406 安 城 ☎(0566)77-2366 明 石 ☎(078)927-8212 福 山 SOHO ☎(096)331-3570

コミュニケーションダイヤル  
 (工具の技術的なご相談は...)

**0120-41-5981**

E-mail: [cs-info@osg.co.jp](mailto:cs-info@osg.co.jp) オールエスジー(株)業務部宛 ●ご意見・ご照会は、電子メールでも受付けております。

無料メールマガジン [OSG E-mail倶楽部](http://www.osg.co.jp/tool/club/) アイディア募集 [OSG E-アイデア](http://www.osg.co.jp/tool/idea/)

E-mailで最新情報をお届けします。  
 ご入会窓口は <http://www.osg.co.jp/tool/club/>  
 新企画で毎年募集となります。  
 ご応募は <http://www.osg.co.jp/tool/idea/>

ホームページ <http://www.osg.co.jp/tool/>



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](mailto:cs-info@osg.co.jp)

OSG代理店



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。