



スチール用

油穴付き高速シンクロポイントタップ

ULTRA SYNCHRO Spiral Pointed Tap with internal coolant supply for steels

高速なのに長寿命！ 生産性が大幅にUP！

Long tool life, even at high speeds! Greatly improved performance!

標準在庫品
になりました。



VPO-US-POT

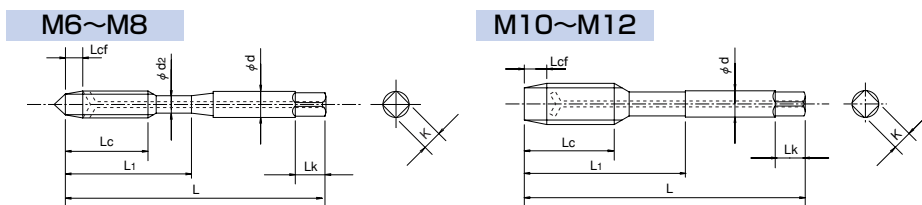
特長 Features

1 スチールを、切削速度50m/minで加工可能。
大幅な生産性UPが期待できます。
High speed, highly efficient tapping of steels at 50m/min is possible.

2 切削油剤を内部給油で給油することにより、
高い冷却効果が得られ、高速切削時の発熱に
よる工具損傷が無く長寿命です。
Good cooling, due to the oil hole, allows for high speed tapping and stable operation without tool damage.

形状寸法表 Dimensions

- 表面処理 Surface Treatment Vコーティング V coating
- 材質 Tool Material 粉末ハイス Powder metallurgy HSS (CPM)



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)
8313111	M 6×1	OH3	5P	62	10	29	6	7	4.5	3	○	3,550
8313125	M 8×1.25	OH4	5P	70	13	37	8	9	6	3	○	5,270
8313139	M10×1.5	OH4	5P	75	15	41	8	9	6	3	○	5,990
8313143	M10×1.25	OH4	5P	75	15	41	8	9	6	3	○	5,990
8313157	M12×1.75	OH4	5P	82	18	48	10	11	8	3	○	7,310
8313161	M12×1.5	OH4	5P	82	18	48	10	11	8	3	○	7,310
8313165	M12×1.25	OH4	5P	82	18	48	10	11	8	3	○	7,310

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

止り穴用には、VPO-US-SFT (油穴付き高速シンクロスパイラルタップ) もございます。
VPO-US-SFT(ULTRA SYNCHRO Spiral Fluted Tap with internal coolant supply) is available for blind hole.

使用上のポイント Instructions for use.

- 給油方法は内部給油を使用してください。
- 同期送り機構付きマシニングセンタを使用下さい。
- タッピングホルダはミーリングチャックを使用してください。
- 使用機械、ホルダは剛性のあるものを使用してください。
- 切削油剤は、冷却性の高い水溶性切削油剤を推奨します。
- Use internal coolant supply.
- VPO-US-POT are not recommended for use on machines without synchronized feed control.
- Use a milling chuck.
- Highly rigid machine and tapping holders are recommended.
- Water-soluble oil with sufficient cooling are recommended.

加工データ Processing data

切削条件 Cutting Conditions	被削材質 Work Material	S45C (92HRB)	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 with rigid tapping function
	切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble	給油方法 Type of Coolant supply	内部給油 (0.6MPa) Internal coolant supply (0.6MPa)

M6×1

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes				下穴 Hole Size	ねじ立て長さ Tapping length	回転速度 Speed	切削速度 Tapping Speed
	2000	4000	6000	8000				
VPO-US-POT	8000穴以上 (Over 8000 holes)				φ5×10mm (通り穴 Through)	10mm	4,000min ⁻¹	75m/min
HS-RFT 逆スパイラルタップ LH SPIRAL FLUTED	4819穴 (holes) 折損 Breakage							

M8×1.25

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes					下穴 Hole Size	ねじ立て長さ Tapping length	回転速度 Speed	切削速度 Tapping Speed
	1000	2000	3000	4000	5000				
VPO-US-POT	4000穴以上 (Over 4000 holes)					φ6.8×15mm (通り穴 Through)	15mm	4,000min ⁻¹	100m/min
HS-RFT 逆スパイラルタップ LH SPIRAL FLUTED	1756穴 (holes) 折損 Breakage								

M10×1.5

タップ Taps	切削穴数 Number of Holes					下穴 Hole Size	ねじ立て長さ Tapping length	回転速度 Speed	切削速度 Tapping Speed
	1000	2000	3000	4000	5000				
VPO-US-POT	3500穴以上 (Over 3500 holes)					φ8.5×20mm (通り穴 Through)	20mm	3,000min ⁻¹	94m/min
HS-RFT 逆スパイラルタップ LH SPIRAL FLUTED	1435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。
- 切取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.

◆ Tools 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 名古屋市長区東貴船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 千歳 ☎(047)164-4811 岐阜 ☎(058)275-7061 岡山 ☎(086)241-0411
 新潟SOHO ☎(024)991-7485 豊SOHO ☎(0294)53-4167 三重 ☎(0594)25-2212 四国 ☎(087)868-4003
 新潟 ☎(025)286-9503 東京 ☎(03)5709-4501 和歌山SOHO ☎(073)443-9216 香取SOHO ☎(089)969-0855
 上田 ☎(0268)28-7381 厚木 ☎(046)296-1380 金沢 ☎(076)238-6470 和歌山SOHO ☎(084)973-7872
 諏訪 ☎(0266)58-0152 静岡 ☎(054)283-6651 京滋 ☎(077)553-2012 広島 ☎(082)503-0205
 岡山 ☎(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 豊城 ☎(0533)92-1501 大塚 ☎(06)6747-7041 社城SOHO ☎(093)474-5485
 八王子 ☎(0426)45-5406 安城 ☎(0566)77-2366 明石 ☎(078)927-8212 和歌山SOHO ☎(096)331-3570



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

コミュニケーションダイヤル 0120-41-5981
 (工具の技術的なご相談は...)

E-mail: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しております。

無料メールマガジン OSG E-mail倶楽部 アイデア募集 OSG E-アイデア

E-mailで最新情報をお届けします。 新企画で逢年募集となります。 本企画では http://www.osg.co.jp/tool/idea/

ご入会窓口は http://www.osg.co.jp/tool/club/ 本ホームページ 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。