

A

オーエスジーのAブランド「Aタップシリーズ®」

The OSG's A Brand "A-TAP® Series"

タップ加工に、困っていませんか？

Do you have any problems with tapping?

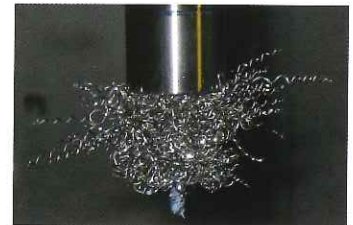
タップ加工の主なトラブル要因は、切りくず排出の不安定さです。Aタップシリーズ® は、安定した切りくず排出性を持ち、さらに幅広い被削材や機械に対応できる画期的な製品です。

Most tapping troubles are caused by unstable chip evacuation. The A-TAP® series resolves such troubles and is applicable to a wide range of work materials and cutting conditions.

タップ加工のトラブルTOP3 Tapping troubles		
No.1	折損・欠け Breakage and Chipping	26%
No.2	ねじ精度の不良 Dimensional error	17%
No.3	むしれ、かじり等 Galling	14%
	その他 Others	43%

主な
トラブル要因は
“切りくず”

Main factor is chip
packing



2013年上期当社コミュニケーションダイヤルへの相談実績より
Source: OSG Technical Consultation Division

Aタップ® なら、ここまでできる!

A-TAP® takes it to another level.

切りくず形状を安定化
切れ味重視の
刃先仕様

Sharp Cutting Edge
Stabilizes chip shape

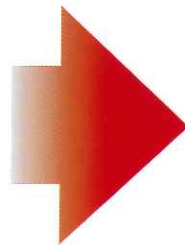
切りくず排出を促す
不等リード溝(PAT.)
Variable Lead Flute (PAT.)
Accelerate chip evacuation

ダントツの切りくず排出性!

Chip Evacuation Redefined!



従来品 Conventional Tap



A-SFT

高品位なめねじ加工

High-grade internal threading

むしれ・かじり無し

No galling

高い耐摩耗性
Vコーティング
V Coating
High wear resistance

高い耐摩耗性
粉末ハイス
Powder Metallurgy HSS (CPM)
High wear resistance



被削材質:
SS400
Work Material:
Mild Steel



被削材質:
SUS304
Work Material:
Stainless Steel