



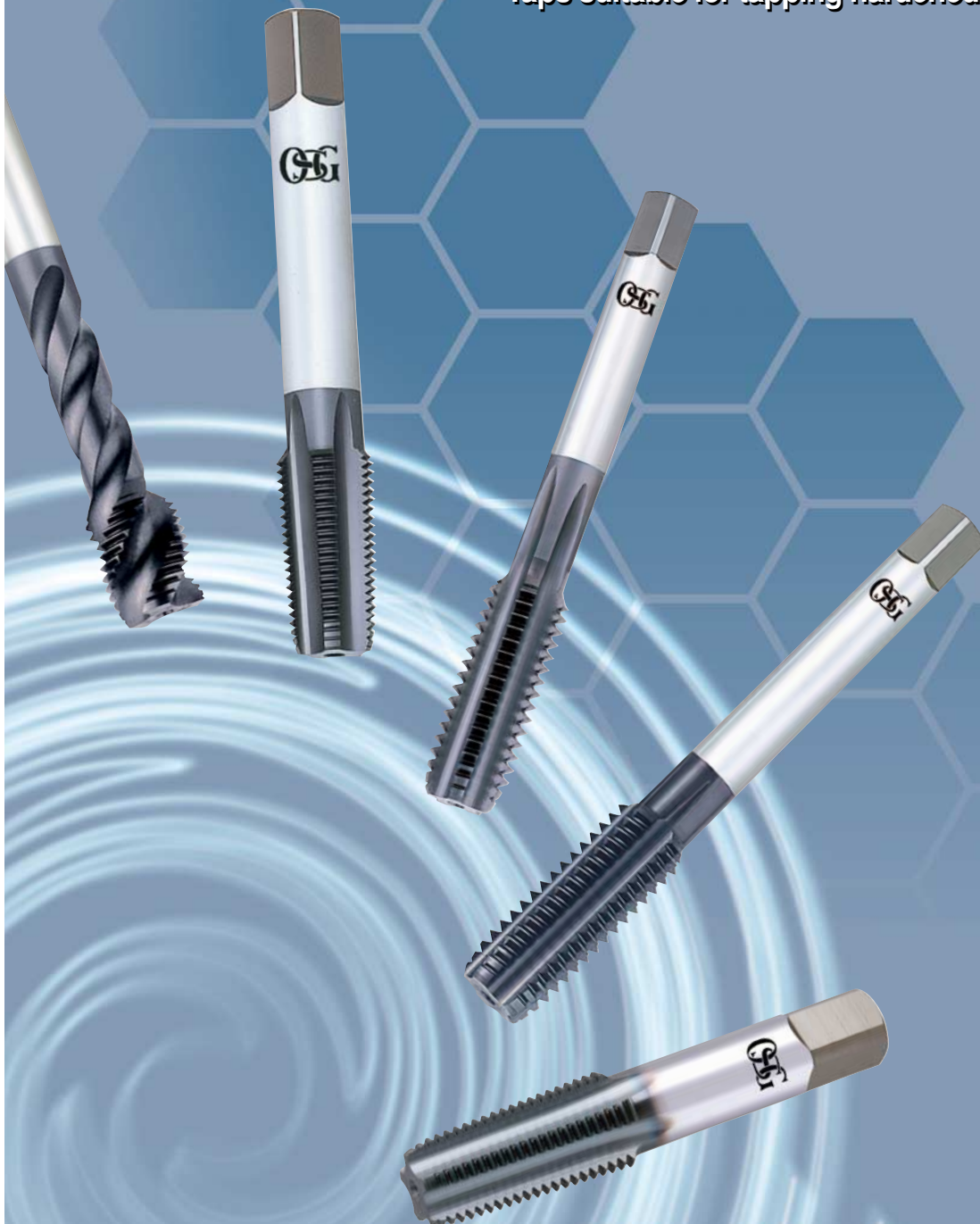
# 高硬度鋼用タップシリーズ

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





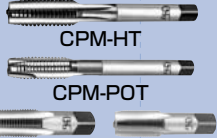






被削材硬さ Hardness of Work Materials

(HRC)  
70

40

50

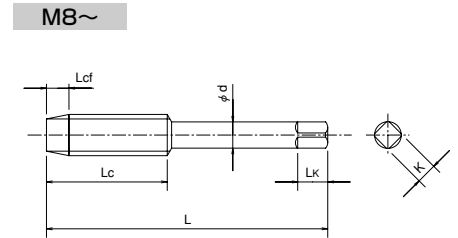
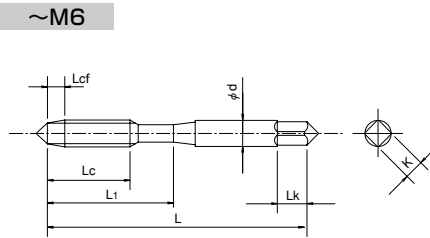
60

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

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

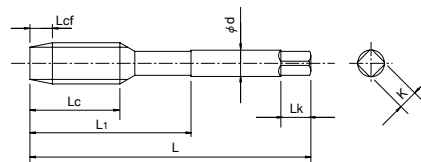
- 1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
  - 2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.  
2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between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

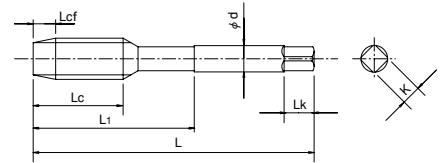
**推奨条件表**

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。

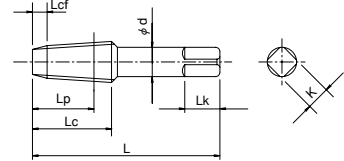
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. M4 ≤ Thread size ≤ M6: with male center.

**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.

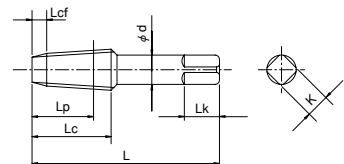
**推奨条件表** Recommended Conditions

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。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.  
2.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

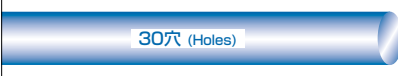
適応被削材質 Applicable Work Material	45~50HRC 高硬度鋼 (合金鋼・ダイス鋼・工具鋼 等) 45~50 HRC Hardened Steels(Alloy Steels,Die Steels,Tool Steels,etc.)				
切削速度 Tapping Speed	1~3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble

**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 <sup>-1</sup> )
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 <sup>-1</sup> )
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 <sup>-1</sup> )
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 <sup>-1</sup> )
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 <sup>-1</sup> )
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, safety glasses and safety 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  
 北九州 ☎(018)896-1421 千 葉 ☎(04)7164-4811 坂 井 ☎(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



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

＜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](mailto: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。