



硬质合金

Vol.2

A-CSF·A-CHT

Carbide A-Tap Series

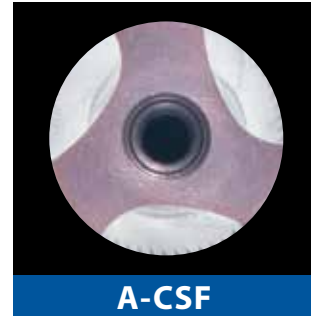
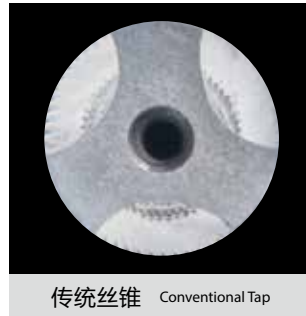


油孔的喷油量是传统丝锥的1.3倍!

Oil hole enlarged to enable 1.3 times the coolant flow!

※因加工条件而异。Result may vary based on cutting condition.

出众的喷油量
油孔式样
Oil Hole Specification
Excellent Coolant Flow



高耐磨性
FX涂层
FX Coating
High wear resistance

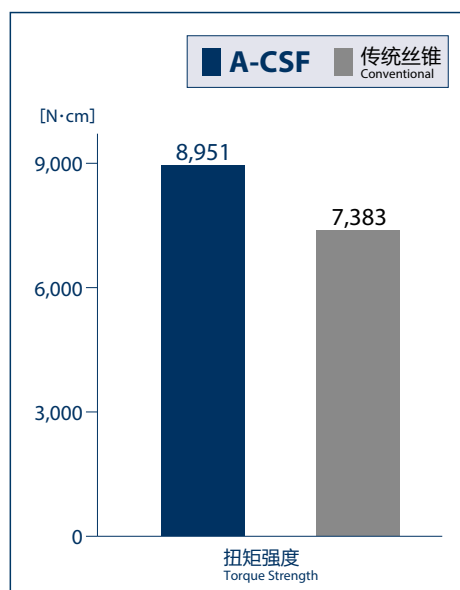
具有高耐磨性和高韧性
超微粒子硬质合金
Ultra-Fine Grain Carbide
High wear resistance and toughness

最适合加工铸铁材料!

Ideal for Casting Components!

高刚性能防止刀具的磨损!

High rigidity prevents tool breakage!

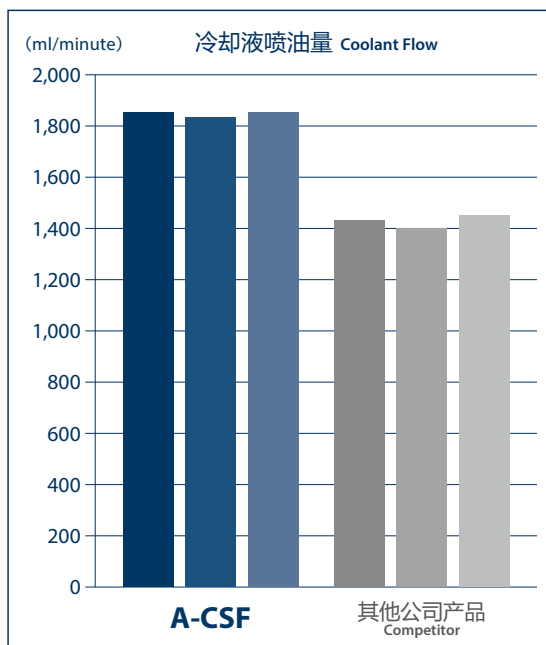


· 切削扭矩 650N·cm Cutting Torque 650N·cm

使用工具 Tool	A-CSF M10×1.5
切削材料 Work Material	FCD600
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ8.5×20mm (盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	15mm
切削速度 Cutting Speed	10m/min
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂 (10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心 (同步进给) Vertical Synchronized Machining Center
冷却方式 Type of Lubricant Supply	内部供油 (3MPa) Internal

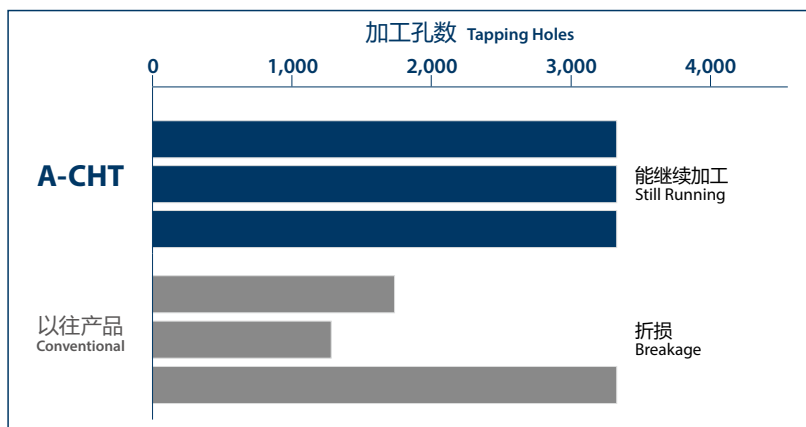
■单位时间内冷却液的喷油量 Coolant flow amount by time

使用工具 Tool	A-CSF M6 × 1
转速 Spindle Speed	1,000min ⁻¹
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂 (10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
冷却液压力 Coolant Pressure	1 MPa
冷却时间 Time of Lubricant Supply	60秒 Seconds



■稳定的加工性能 Stable and consistent performance

使用工具 Tool	A-CHT M6 × 1
加工材料 Work Material	FCD400
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ5 × 16mm (盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	12mm
切削油剂 Cutting Speed	30m/min
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	卧式加工中心(同步进给) Horizontal Synchronized Machining Center
冷却方式 Type of Lubricant Supply	内部供油 (2MPa) Internal



■ 标记种类 Guide for Icons

1 材质 Tool Materials

CARBIDE 硬质合金
Tungsten Carbide

2 表面处理 Surface Treatment

FX FX 涂层 (TiAlN)
FX (TiAlN) Coating

3 柄部 Shank

SHANK
h6 表示柄部精度
Tolerance for Shank Diameter

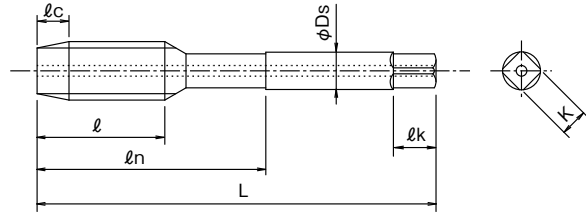
4 螺旋角度 Helix Angle

15° 丝锥槽沟的螺旋角度
Helix angle of flute for taps

5 形状 Appearance

内冷油孔式样
with Oil Hole

A-CSF



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ _c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ _n	柄径 D _s	槽数 Flutes	推荐底孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8330810	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	○
8330820	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	3	6.8	
8330830	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.5	
8330831	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.8	
8330840	M 12 × 1.75	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	3	10.3	
8330842	M 12 × 1.25	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	3	10.8	

- 标记的说明请参考 P2
- 刀柄四方部的长宽尺寸请参考 OSG 的综合样本。

- See p.2 for explanation of marks.
- Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

1. 精度栏 相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不保证螺纹精度。
3. 推荐底孔径为旧 JIS2级, (除了旧 JIS 规格中没有内螺纹) JIS 规格中更没有内螺纹底孔径仅供参考。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

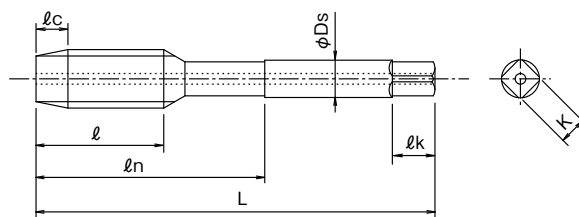
切削条件基准表 Cutting Conditions

加工材料 Work Material	铸铁, 球墨铸铁, 铝材 (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
冷却方式 Type of Lubricant Supply	外部冷却 External	内部冷却 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-Soluble	
使用机械 Machine	同步进给加工中心 Synchronized Machining Center	

硬质合金内冷油孔螺旋槽丝锥 Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)

A-CSF

A-CSF 的柄部采用和 OSG HS(高速) 丝锥一样的铣刀柄设计。
A-CSF with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8330860	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	○
8330870	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	3	6.8	
8330880	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	3	8.5	
8330881	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	3	8.8	
8330890	M 12 × 1.75 – 10	1.5P	STD	OH4	110	29	—	10	3	10.3	
8330892	M 12 × 1.25 – 10	1.5P	STD	OH4	100	29	—	10	3	10.8	

- 标记的说明请参考 P2
- 刀柄四方部的长宽尺寸请参考 OSG 的综合样本。

- See p.2 for explanation of marks.
- Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

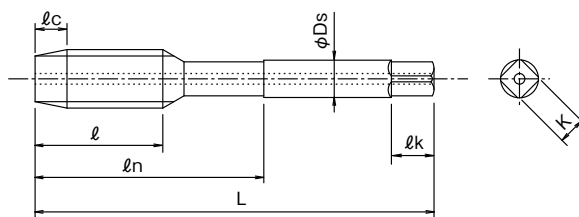
1. 精度栏 相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不保证螺纹精度。
3. 推荐底孔径为JIS2级, (除了旧JIS 规格中没有内螺纹) JIS 规格中更没有内螺纹底孔径仅供参考。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基准表 Cutting Conditions

加工材料 Work Material	铸铁, 球墨铸铁, 铝材 (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
冷却方式 Type of Lubricant Supply	外部冷却 External	内部冷却 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-Soluble	
使用机械 Machine	同步进给加工中心 Synchronized Machining Center	

A-CHT



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8330710	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	○
8330720	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	4	6.8	
8330730	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.5	
8330731	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.8	
8330740	M 12 × 1.75	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	4	10.3	
8330742	M 12 × 1.25	1.5P	STD	OH4	82	29	—	8.5	4	10.8	

- 标记的说明请参考 P2
- 刀柄四方部的长宽尺寸请参考 OSG 的综合样本。

- See p.2 for explanation of marks.
- Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the ℓ_k and K of the square shank.

1. 精度栏 $\square$ 相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不保证螺纹精度。
3. 推荐底孔径为旧 JIS2级, (除了旧 JIS 规格中没有内螺纹) JIS 规格中更没有内螺纹底孔径仅供参考。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

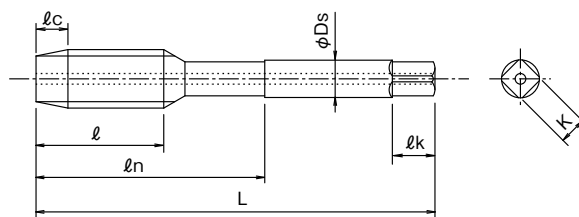
切削条件基准表 Cutting Conditions

加工材料 Work Material	铸铁, 球墨铸铁, 铝材 (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
冷却方式 Type of Lubricant Supply	外部冷却 External	内部冷却 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-Soluble	
使用机械 Machine	同步进给加工中心 Synchronized Machining Center	



A-CHT

A-CHT 的柄部采用和 OSG HS (高速) 丝锥一样的铣刀柄设计。
A-CHT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 l_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8330760	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	○
8330770	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	4	6.8	
8330780	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	4	8.5	
8330781	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	—	8	4	8.8	
8330790	M 12 × 1.75 – 10	1.5P	STD	OH4	110	29	—	10	4	10.3	
8330792	M 12 × 1.25 – 10	1.5P	STD	OH4	100	29	—	10	4	10.8	

- 标记的说明请参考 P2
- 刀柄四方部的长宽尺寸请参考 OSG 的综合样本。

- See p.2 for explanation of marks.
- Refer to OSG's "Drilling and Threading Tools" general catalog for lengths of the l_k and K of the square shank.

1. 精度栏 — 相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不保证螺纹精度。
3. 推荐底孔径为JIS2级, (除了旧JIS 规格中没有内螺纹) JIS 规格中更没有内螺纹底孔径仅供参考。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

切削条件基准表 Cutting Conditions

加工材料 Work Material	铸铁, 球墨铸铁, 铝材 (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
冷却方式 Type of Lubricant Supply	外部冷却 External	内部冷却 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-Soluble	
使用机械 Machine	同步进给加工中心 Synchronized Machining Center	



shaping your dreams

欧士机（上海）精密工具有限公司

OSG Corporation

欧士机（上海）本部

地址：上海市长宁区江宁路1133号 长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588； 传真：021-58883300； 邮编：200051

欧士机（上海）无锡事务所

地址：无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004室
电话：0510-82739271； 传真：0510-82739220； 邮编：214074

欧士机（上海）芜湖事务所

地址：芜湖市镜湖区汇金广场B座1801室
电话：0553-5868160； 传真：0553-5868190； 邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所

地址：苏州工业园区翠园路181号商旅大厦1511室
电话：0512-62388327； 传真：0512-62388320； 邮编：215028

欧士机（上海）杭州萧山事务所

地址：杭州市萧山区建设一路66号华瑞中心3幢1703室
电话：0571-82757757； 传真：0571-82757767； 邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所

地址：宁波市鄞州区天童南路700号荣安大厦A座207室
电话：0574-88161548； 传真：0574-88134670； 邮编：315199

欧士机（上海）广州分公司

地址：广州市天河区林和西路157号保利中汇大厦A1701房
电话：020-38210423； 传真：020-38210425； 邮编：545006

欧士机（上海）深圳事务所

地址：深圳市福田区福民路福民佳园2129C室（福民地铁站A出口）
电话：0755-83566532； 传真：0755-83558854； 邮编：518048

欧士机（上海）柳州事务所

地址：广西柳州市桂中大道南端阳光壹佰城市广场第2幢第23层第4号房
电话：0772-8250338； 传真：0772-8250328； 邮编：545006

欧士机（上海）北京分公司

地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦A座18-05C
电话：010-85261018； 传真：010-85261016； 邮编：100004

欧士机（上海）天津分公司

地址：天津市和平区南马路11号和平创新大厦10层1018室
电话：022-23037566； 传真：022-23037577； 邮编：300020

欧士机（上海）郑州事务所

地址：河南省郑州市陇海路与嵩山路溪山御府1号院3号楼1单元1002
电话：0371-86237251； 传真：0371-8623725； 邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所

地址：西安市未央区凤城五路雅荷春天13号楼3单元301室
电话：029-88860594； 传真：029-88860594； 邮编：710000

欧士机（上海）大连分公司

地址：大连开发区凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185； 传真：0411-87655186； 邮编：116600

欧士机（上海）青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼1单元2803室
电话：0532-66775787； 传真：0532-66775797； 邮编：266034

欧士机（上海）沈阳事务所

地址：沈阳市铁西区 兴华北街55号 华润置地广场南N号楼32-04
电话：024-22852762 传真：024-22852763 邮编：110021

欧士机（上海）长春事务所

地址：长春市高新区硅谷大街888号盈泰国际2单元1405室
电话：0431-89388499； 传真：0431-89230366； 邮编：130012

欧士机（上海）成都事务所

地址：成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803号
电话：028-65783992； 传真：028-85005292； 邮编：610042

欧士机（上海）重庆分公司

地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号 中渝都会首站 4幢12-1
电话：023-65001315； 邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所

地址：武汉市江岸区三阳路新长江国际B1座2505室
电话：027-85557360； 传真：027-85557350； 邮编：430010

欧士机（上海）长沙事务所

地址：湖南长沙市天心区湘江中路36号华远SOHO 1613
电话：0731-88620770； 传真：0731-88620770； 邮编：410000

[Http://www.chinaosg.com](http://www.chinaosg.com)

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail: business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们

A-CSF
A-CHT