



Spiral Flute Tap for Stainless Steel

Vol.2

ステンレス用スパイラルタップ

A-SFT-SUS

ラインナップ Lineup
M3~M12 計7アイテム
7 Items

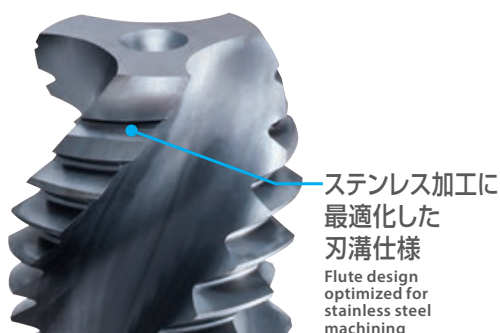
切りくずトラブル激減で作業性向上!

No More Chip Trouble. Only Peak Efficiency.



粘りが強いステンレスの 切りくず絡みで困っていませんか？

Are you struggling with chip entanglement when machining tough, ductile stainless steel?



ステンレス加工に
最適化した
刃溝仕様
Flute design
optimized for
stainless steel
machining

高性能なタップ専用
VIコーティング
High-performance
VI coating developed
specifically for taps

切りくずの絡みつきを
抑制する
最適な
シャンク長
Optimal shank length
that minimizes chip
entanglement

タップ加工の効率を低下
させる最大の要因は切り
くずの絡みつきです。

Chip entanglement is the leading cause of
reduced tapping efficiency.



切りくずの絡みつきが引き起こす課題

Issues caused by chip entanglement

主なトラブル Primary Problems

- タップの欠け・折損
Chipping and breakage of taps
- めねじ精度不良
Poor internal thread accuracy
- 切りくずのこすれ傷
Scratches caused by chip friction

対応
Correspondence

発生する作業 Resulting Tasks

- ✓ 機械を停止
Stopping the machine
- ✓ 作業者が手作業で切りくず除去
Manual chip removal by operators
- ✓ 手直し
Reworking

作業効率の低下と自動化の阻害

Reduced work efficiency and hindered automation

切りくず除去作業を削減！

Reduces chip removal work!

機械停止回数を減らし、作業効率を向上

Reduces machine downtime and improves overall productivity

被削材：SUS316

Work Material

使用工具：M8 × 1.25 2.5P
Tool

切削速度：7.5m/min
Cutting Speed

ねじ立て長さ：16mm (2D)
Tapping Length

	加工穴数 Number of Machined Holes	機械停止回数 Number of Machine Stoppages			
		5	10	15	20
A-SFT-SUS	500穴 Holes 継続可能 Still Running	7回 Times			
従来品 Conventional	498穴 Holes 折損 Breakage	20回 Times			

65%
削減
65%
Reduction

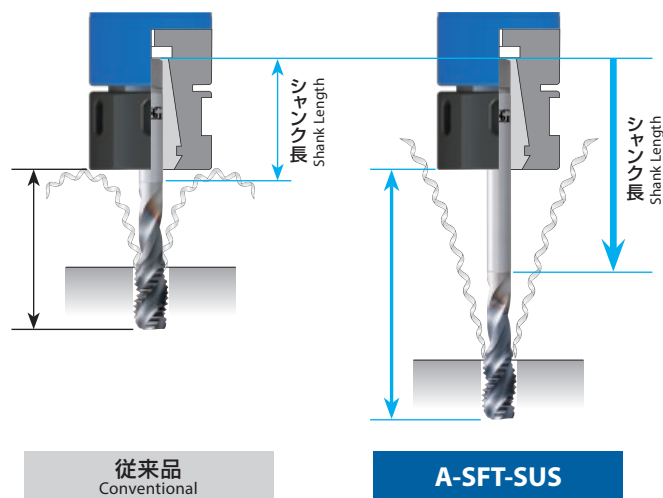


作業効率を高めるスムーズな切りくず排出

Smooth chip evacuation for better operational efficiency

■切りくずの絡みつきを抑制する最適なシャンク長

Optimal shank length that suppresses chip entanglement



被削材 : SUS304

Work Material

使用工具 : M10 × 1.5 2.5P
Tool

切削速度 : 7.5m/min
Cutting Speed

ねじ立て長さ : 20mm (2D)
Tapping Length



高い耐久性が工具交換頻度を削減

High durability that helps minimize tool-change frequency

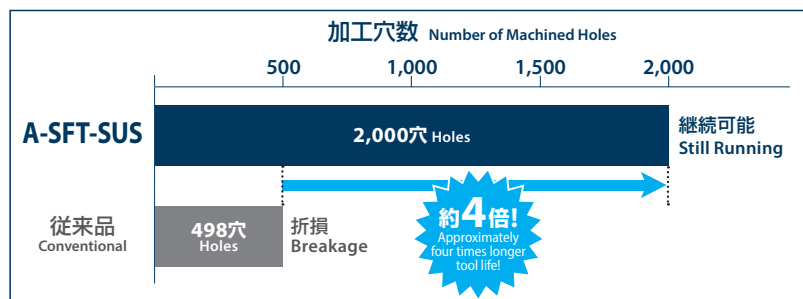
被削材 : SUS316

Work Material

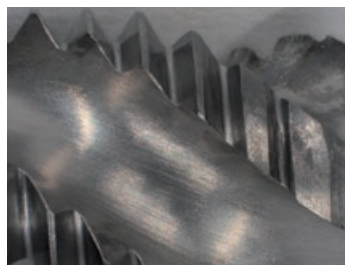
使用工具 : M8 × 1.25 2.5P
Tool

切削速度 : 7.5m/min
Cutting Speed

ねじ立て長さ : 16mm (2D)
Tapping Length



■2,000穴加工後 Cutting edge after tapping 2,000 holes



機械停止回数を削減し生産性向上・省人化

Reducing machine stoppages improves productivity and promotes labor savings

ステンレス鋼の加工では、切りくずの排出が不安定になりやすいことが大きな課題です。A-SFT-SUSはこの課題を解決し、切りくずトラブルによる機械停止回数を削減することで生産性向上、省人化を実現します。

生産性向上は、消費する電力の抑制にもつながります。

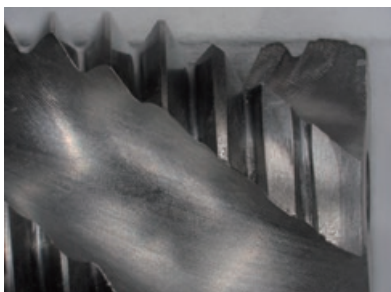
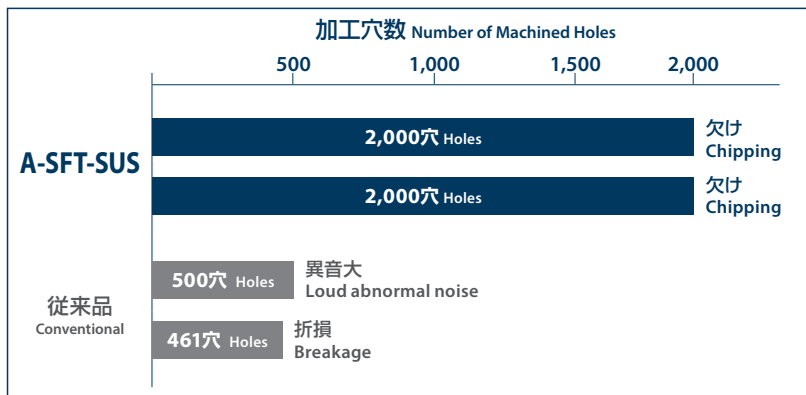
In stainless-steel machining, unstable chip evacuation remains a major challenge. The A-SFT-SUS addresses this issue by reducing machine stoppages caused by chip-related problems, improving productivity and enabling labor savings. Higher productivity also contributes to reduced power consumption.



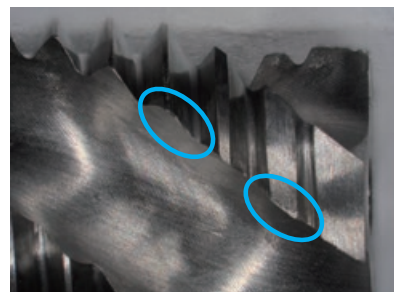
SUS304の加工 Machining SUS304

使用工具 Tool	A-SFT-SUS M10×1.5 2.5P
被削材 Work Material	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ8.5×25mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	20mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	7.5m/min (239min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center

ステンレス鋼の代表的なSUS304において安定した加工が可能
Enables stable machining of SUS304, one of the most common stainless steels



A-SFT-SUS 2,000穴加工後
After tapping 2,000 holes

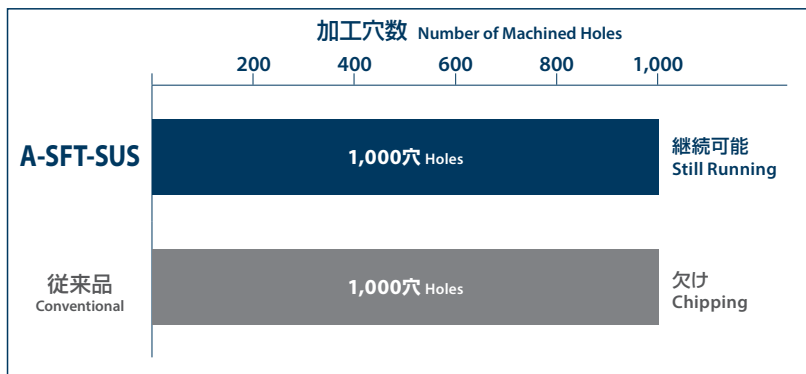


従来品 500穴加工後
Conventional After tapping 500 holes

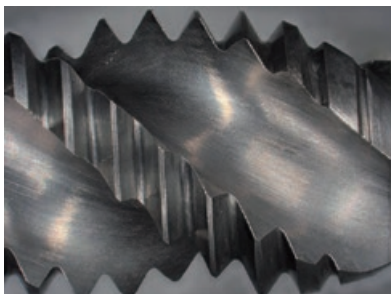
SUS304の横形マシニングセンタでの加工 Machining SUS304 on a horizontal machining center

使用工具 Tool	A-SFT-SUS M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×20mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	7.5m/min (300min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (BT40) Horizontal Machining Center

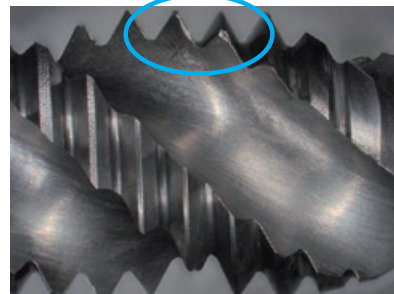
横形マシニングセンタでも切りくずの噛み込みを抑制し安定した加工が可能
Chip entanglement is suppressed even on a horizontal machining center, enabling stable machining



■1,000穴加工後 Cutting edge after tapping 1,000 holes



A-SFT-SUS



従来品
Conventional

■ SUS316の加工 Machining in SUS316

使用工具 Tool	A-SFT-SUS M4×0.7 2.5P
被削材 Work Material	SUS316
下穴 Drill Hole Size	φ3.3×12mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	6mm (1.5D)
切削速度 Cutting Speed	7.5m/min (597min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT30) Vertical Machining Center

SUS316においても高い耐久性を実現！
High durability also achieved in SUS316!



■1,000穴加工後 Cutting edge after tapping 1,000 holes

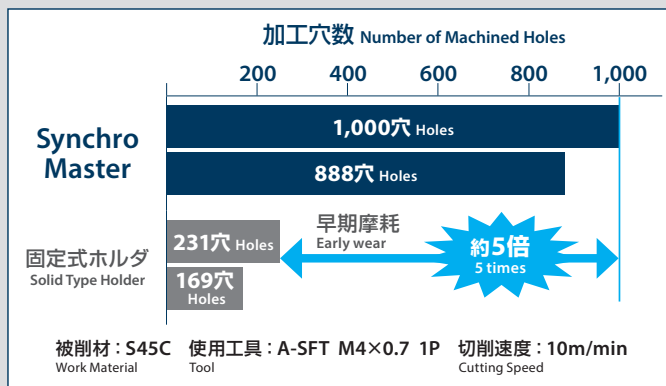


SynchroMaster シンクロマスター

加工負荷の吸収機構により工具損傷が抑制され、耐久性が向上

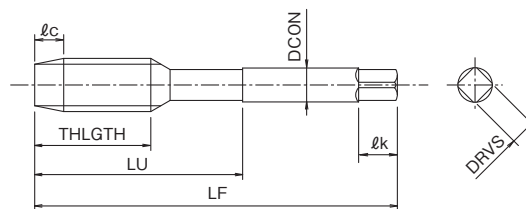
Tool damage is reduced and durability is improved through a load-absorbing mechanism

詳細はこちら
Scan for details



加工が不安定になり易い食付き長さ1山でも安定加工
Stable machining even with a one-thread chamfer, which is prone to instability

A-SFT-SUS



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock
8328500	M 3 × 0.5 × 56	STD	OH2	56	4	19	4	3	2.53	A ●
8328501	M 4 × 0.7 × 63	STD	OH3	63	5.6	21	5	3	3.35	A ●
8328502	M 5 × 0.8 × 70	STD	OH3	70	6.4	24	5.5	3	4.25	A ●
8328503	M 6 × 1 × 80	STD	OH3	80	8	29	6	3	5.1	A ●
8328504	M 8 × 1.25 × 90	STD	OH3	90	15	37	6.2	3	6.8	A ●
8328505	M10 × 1.5 × 100	STD	OH3	100	18	41	7	3	8.6	A ●
8328506	M12 × 1.75 × 110	STD	OH4	110	21	48	8.5	3	10.3	A ●

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

標準価格についてはWEBにてご確認ください。

For standard pricing, please refer to OSG's website.

- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.6をご覧ください。

- See p.6 for shank square length(ℓk) and width (DRVS).

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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。

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. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.

アイコンの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CPM 粉末ハイス
Powder Metallurgy HSS (CPM)

2 表面処理 Surface Treatment

VI VI コーティング
VI Coating

3 ねじれ角 Helix Angle

45° タップの溝の
ねじれ角を表示します
Helix angle of flute for end Taps

4 切削条件 Cutting Condition

SPEED FEED 切削条件基準表掲載ページを
表示します
Indicates page number for cutting conditions



A-SFT-SUS

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5-50							
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5-30							
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5-20 ^(*)							
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5-10	10-15						
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5-50							

推奨領域
Advisable

加工可能領域
Possible

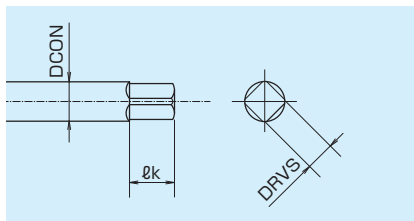
1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
 2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
- (*) 加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
 2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
 3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
- (*) Please set cutting speed carefully.

シャンク四角部形状 Straight Shank with Flat Part

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
4	6	3.2
5	7	4
5.5	7	4.5
6	7	4.5
6.2	8	5
7	8	5.5
8.5	9	6.5



ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

JIS B 0209-1: 2001
JIS B 8031: 2006
単位:mm Unit:mm

メートルねじ Metric screw threads

ねじの呼び Thread Size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.	
		各精度共通	旧JIS2級用	6H用
M 3 × 0.5	2.53	2.46	2.59	2.59
M 4 × 0.7	3.35	3.25	3.42	3.42
M 5 × 0.8	4.25	4.14	4.33	4.33
M 6 × 1	5.1	4.92	5.15	5.15
M 8 × 1.25	6.8	6.65	6.91	6.91
M 10 × 1.5	8.6	8.38	8.67	8.67
M 12 × 1.75	10.3	10.11	10.44	10.44

下穴径はJIS B 0209-1:2001を基に算出した参考値です。
The pilot hole diameter is a reference value calculated based on JIS B 0209-1:2001.



shaping your dreams

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
Web: <https://www.osg.co.jp/>

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL: +81-533-82-1118 FAX: +81-533-82-1136

東日本営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

西日本営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F TEL(06)6538-3880

アプリケーション営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17
BIZrium名古屋 4階 TEL(052)589-8320

仙台	TEL (022) 390-9701	豊川	TEL (0533) 82-1145
郡山	TEL (024) 991-7485	三河	TEL (0566) 62-8286
茨城	TEL (029) 354-7017	名古屋	TEL (052) 589-8320
両毛	TEL (0270) 40-5855	岐阜	TEL (058) 259-6055
宇都宮	TEL (028) 651-2720	京滋	TEL (077) 553-2012
新潟	TEL (025) 288-3888	大阪	TEL (06) 4308-3411
東京	TEL (03) 5715-2966	明石	TEL (078) 927-8212
神奈川	TEL (042) 704-9953	金沢	TEL (076) 268-0830
諏訪	TEL (0266) 58-0152	岡山	TEL (086) 241-0411
上田	TEL (0268) 28-7381	広島	TEL (082) 532-6808
静岡	TEL (054) 283-6651	九州	TEL (092) 504-1211
浜松	TEL (053) 461-1121	熊本	TEL (096) 386-5120

〈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 土日祝日、会社休日を除く

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

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・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- ・切れ刃は素手で触らないで下さい。
- ・切りくずは素手で触らないで下さい。
- ・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。

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 abnormal cutting sounds.
- ・ Do not modify tools.
- ・ Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

Copyright © 2026 OSG Corporation. All rights reserved.

- ・ 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 are subject to change without notice.
- ・ 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

N-142.web(DN)
26.07

オーエスジー株式会社

A-SFT-SUS