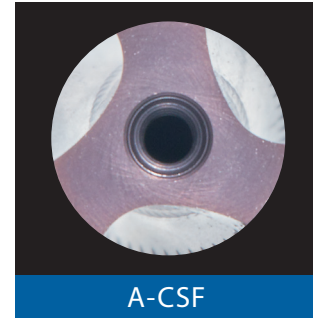
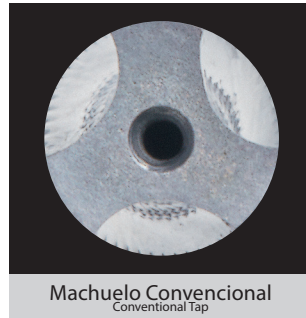


Vena de lubricación interna ampliada para permitir 1.3 veces más flujo de refrigerante.

Oil hole enlarged to enable 1.3 times the coolant flow!

※ Resultados pueden variar dependiendo del estado del corte.
Result may vary based on cutting condition.

Especificación de vena de lubricación
Excelente flujo de
Oil Hole Specification
Excellent Coolant Flow



Alta resistencia al desgaste
Recubrimiento FX
FX Coating
High wear resistance

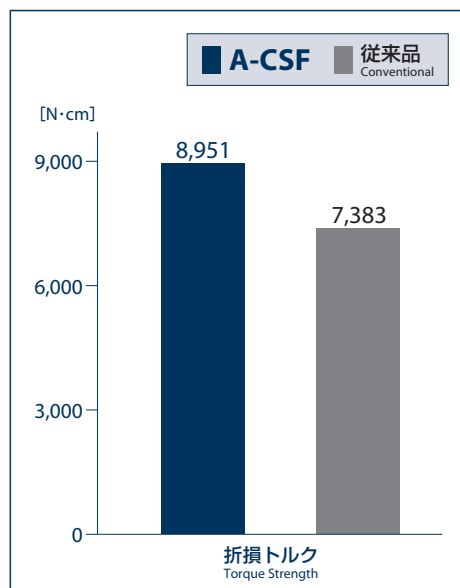
Alta resistencia al desgaste y
dureza
Grano de Carburo
Ultra-Fine Grain Carbide
High wear resistance and toughness

¡Ideal para componentes de fundición!

Ideal for Casting Components!

¡Alta Rigidez evita ruptura de herramienta!

High rigidity prevents tool breakage!

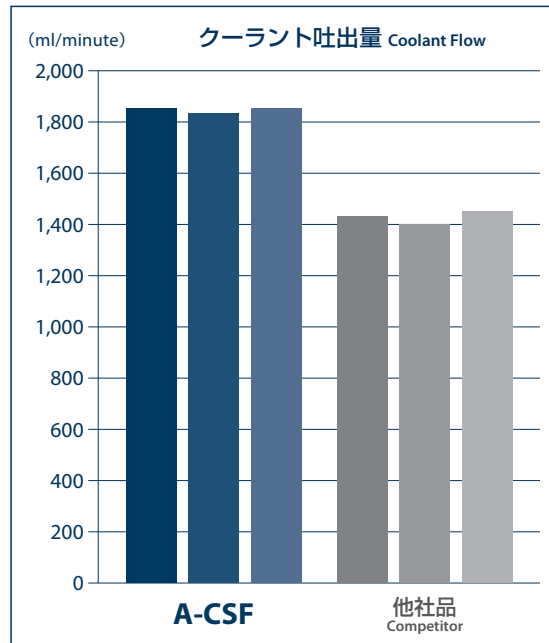


• Par de corte 650N·cm Cutting Torque 650N·cm

Herramienta Tool	A-CSF M10×1.5
Material a Maquinar Work Material	FCD600
Tamaño de Barreno Drill Hole Size	φ8.5×20mm (ciego) Blind
Longitud del Roscado Tapping Length	15mm
Velocidad de corte Cutting Speed	10m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua- Libre de Cloro (10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)

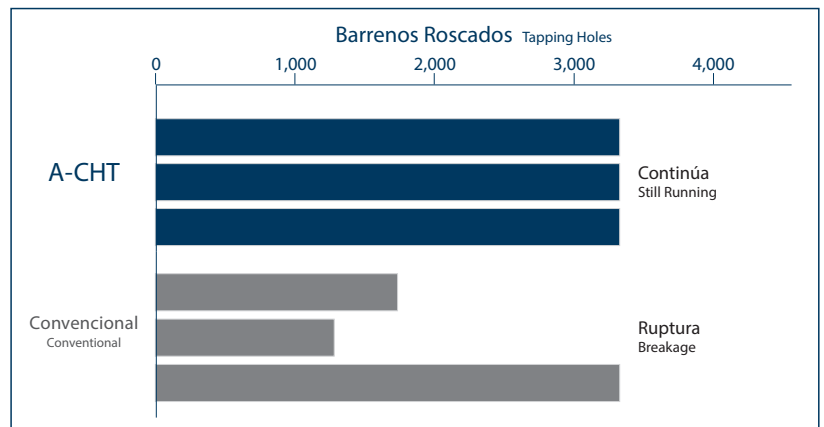
Cantidad de flujo de refrigerante por tiempos Coolant flow amount by time

Herramienta Tool	A-CSF M6× 1
Velocidad de huso Spindle Speed	1,000min ⁻¹
Refrigerante Coolant	Soluble en agua- Libre de Cloro (10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
Presión de Refrigerante Coolant Pressure	1MPa
Tiempo de Subasto de Lubricante Time of Lubricant Supply	60 segundos Seconds



Desempeño estable y consistente Stable and consistent performance

Herramienta Tool	A-CHT M6 × 1
Material a Maquinar Work Material	FCD400
Tamaño de Barreno Drill Hole Size	φ5×16mm (Ciego) Blind
Longitud del Roscado Tapping Length	12mm
Velocidad de Corte Cutting Speed	30m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua- Libre de Cloro (10%) Water-Soluble Chlorine-Free (10%)



Guía de Iconos Guide for Icons

1 Material de la herramienta Tool Materials

CARBIDE Carburo de Tungsteno
Tungsten Carbide

2 Tratamiento Superficial Surface Treatment

FX Recubrimiento FX (TiAlN)
FX (TiAlN) Coating

3 Zanco Shank

SHANK
h6 Tolerancia en el diámetro del zanco
Tolerance for Shank Diameter

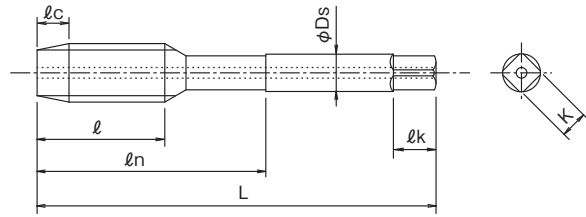
4 Ángulo de hélice Helix Angle

15° Ángulo de hélice de la flauta para machuelos
Helix angle of flute for taps

5 Apariencia Appearance

Con vena de lubricación
with Oil Hole

A-CSF



Unidad:mm Unit:mm

No. EDP EDP No.	Tamaño de cuerda Thread Size	l_c l_c	Grado Grade	Límite de machuelo TAP Limit	L L	l l	l_n l_n	D_s D_s	Flautas Flutes	Diametro de barreno recomendado Recommended drill hole dia.	Tipo Stock
8330810	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	B
8330820	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	3	6.8	B
8330830	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.5	B
8330831	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	3	8.8	B

B=Producto Estándar B=Standard stock item

- Ver pág. 2 para la explicación de marcas
- Referirse al catálogo general de OSG "Drilling and Threading Tools" para medidas del l_k y K del zanco cuadrado

- 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. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2
2. El límite de machuelo no garantiza el límite de cuerda para la cuerda interna después de machuelear
3. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2. El tamaño del barreno que no esté listado en el JIS queda como referencia.

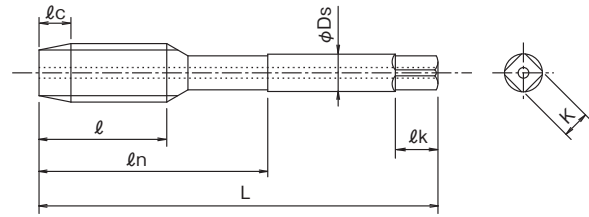
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on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

Condiciones de Corte Cutting Conditions

Material a Maquinar Work Material	Fundición gris, Fundición Dúctil, Aluminio Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
Tipo de subasto de Lubricante Type of Lubricant Supply	Externo External	Interno Internal
Velocidad de Corte Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua Water-Soluble	
Máquina Machine	Centro de Maquinado Sincronizado Synchronized Machining Center	

A-CSF

A-CSF con zanco tipo machuelo usa la misma forma de zanco que la serie de machuelos sincro de OSG HS
 A-CSF with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



Unidad:mm Unit:mm

No. EDP EDP No.	Tamaño de cuerda Thread Size	lc lc	Grado Grade	Límite de machuelo TAP Limit	L L	l l	ln ln	Ds Ds	Flautas Flutes	Diametro de barreno recomendado Recommended drill hole dia.	Tipo Stock
8330860	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	B
8330870	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	3	6.8	B
8330880	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	–	8	3	8.5	B
8330881	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	–	8	3	8.8	B

B=Producto Estándar B=Standard stock item

- Ver pág. 2 para la explicación de marcas
- Referase al catálogo general de OSG "Drilling and Threading Tools" para medidas del k y K del zanco cuadrado

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

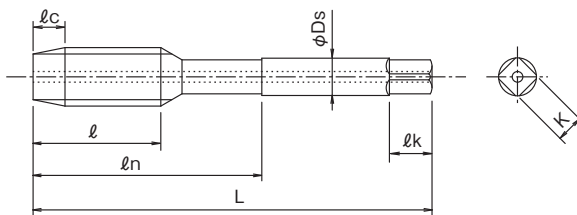
1. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2
2. El límite de machuelo no garantiza el límite de cuerda para la cuerda interna después de machuelear
3. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2.

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.

Condiciones de Corte Cutting Conditions

Material a Maquinar Work Material	Fundición gris, Fundición Dúctil, Aluminio Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
Tipo de subasto de Lubricante Type of Lubricant Supply	Externo External	Interno Internal
Velocidad de Corte Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua Water-Soluble	
Máquina Machine	Centro de Maquinado Sincronizado Synchronized Machining Center	

A-CHT



Unidad:mm Unit:mm

No. EDP EDP No.	Tamaño de cuerda Thread Size	l_c l_c	Grado Grade	Límite de machuelo TAP Limit	L L	l l	l_n l_n	Ds Ds	Flautas Flutes	Diametro de barreno recomendado Recommended drill hole dia.	Tipo Stock
8330710	M 6 × 1	1.5P	STD	OH3	62	19	30	6	3	5	B
8330720	M 8 × 1.25	1.5P	STD	OH4	70	22	—	6.2	4	6.8	B
8330730	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.5	B
8330731	M 10 × 1.25	1.5P	STD	OH4	75	24	—	7	4	8.8	B

B=Producto estándar B=Standard stock item

- Ver pág. 2 para la explicación de marcas
- Referirse al catálogo general de OSG "Drilling and Threading Tools" para medidas del l_k y K del zanco cuadrado

- 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. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2
2. El límite de machuelo no garantiza el límite de cuerda para la cuerda interna después de machuelear
3. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2.

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.

Condiciones de Corte Cutting Conditions

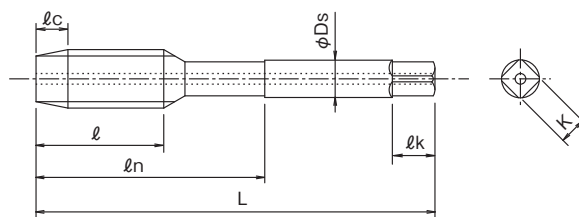
Material a Maquinar Work Material	Fundición gris, Fundición Dúctil, Aluminio Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
Tipo de subasto de Lubricante Type of Lubricant Supply	Externo External	Interno Internal
Velocidad de Corte Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua Water-Soluble	
Máquina Machine	Centro de Maquinado Sincronizado Synchronized Machining Center	

Machuelo de Carburo espiral de flauta con vena de lubricación interna (Zanco de Machuelo)

Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)

A-CHT con zanco tipo machuelo usa la misma forma de zanco que la serie de machuelos síncro de OSG HS
A-CHT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.

A-CHT



Unidad:mm Unit:mm

No. EDP EDP No.	Tamaño de cuerda Thread Size	l_c l_c	Grado Grade	Límite de machuelo TAP Limit	L L	l l	l_n l_n	Ds Ds	Flautas Flutes	Diametro de barreno recomendado Recommended drill hole dia.	Tipo Stock
8330760	M 6 × 1 – 6	1.5P	STD	OH3	80	19	30	6	3	5	B
8330770	M 8 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	90	22	37	8	4	6.8	B
8330780	M 10 × 1.5 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	–	8	4	8.5	B
8330781	M 10 × 1.25 – 8	1.5P	STD	OH4	100	24	–	8	4	8.8	B
8330790	M 12 × 1.75 – 10	1.5P	STD	OH4	110	29	–	10	4	10.3	B

B=Producto estándar B=Standard stock item

• Ver pág. 2 para la explicación de marcas
• Referirse al catálogo general de OSG "Drilling and Threading Tools" para medidas del l_k y K del zanco cuadrado

• 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. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2
2. El límite de machuelo no garantiza el límite de cuerda para la cuerda interna después de machuelear
3. El límite de machuelo recomendado corresponde al estándar de cuerda interna del JIS clase 2.

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.

Condiciones de Corte Cutting Conditions

Material a Maquinar Work Material	Fundición gris, Fundición Dúctil, Aluminio Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
Tipo de subasto de Lubricante Type of Lubricant Supply	Externo External	Interno Internal
Velocidad de Corte Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
Refrigerante Coolant	Soluble en agua Water-Soluble	
Máquina Machine	Centro de Maquinado Sincronizado Synchronized Machining Center	

