



shaping your dreams

ONE-TAP

다양한 조건에서 하나(ONE)의 탭으로!
Just ONE TAP in many conditions

ONE-POT

획기적인 성능개선
가성비 **NUMBER 1**

ONE-SFT



한국OSG주식회사
OSG KOREA Corporation

shaping your dreams

www.osg.co.kr



한국 OSG 주식회사
OSG KOREA Corporation

공구의 상담은 TEL. (053)583-2000으로

본 사 및 대구광역시 달서구 달서대로 109길 38 (호산동)
대 구 사 무 소 TEL.(053)583-2000(대) FAX.(053)583-5553

호산공장 및 대구광역시 달서구 호산동로 138 (호산동)
기 술 연 구 소 TEL.(053)588-2288 FAX.(053)580-2059

갈 산 1 공 장 대구광역시 달서구 성서공단로 125 (갈산동)
TEL.(053)583-2000 FAX.(053)589-1839

갈 산 2 공 장 대구광역시 달서구 성서로 308 (갈산동)

서 울 지 사 경기도 안양시 만안구 일직로 106번길 46(석수동)
TEL.(031)463-7700(대) FAX.(031)464-0070

전주사무소 전라북도 완주군 이서면 오공로 11-13 테라스샵 501호
TEL.(063)214-5211 FAX.(063)214-5213

인천사무소 경기도 부천시 원미구 옥산로 241(도당동)
TEL.(032)677-2066~7, 2104 FAX.(032)677-2105

부산사무소 부산광역시 사상구 패감로 37,
산업용품 유통상가 본관 303호(패법동)
TEL.(051)319-0924~8 FAX.(051)319-0929

창원사무소 경상남도 창원시 성산구 중앙대로 32(상남동)
새마을금고중앙회 2층
TEL.(055)284-3444~5, 3470 FAX.(055)284-3446

울산사무소 울산광역시 중구 중가6길 7(더 테라스 8F 803호)
TEL.(052)287-5109 FAX.(052)287-5111

중 국 17F, New Shanghai Int'l Tower, 360 Pu Dong South Road,
상 해 지 사 Pudong New Area, Shanghai
TEL.+86-21-5888-6600 FAX.+86-21-5888-3300



안전하게 사용하기 위해서

- 공구를 사용하실 때에는 파손될 위험이 있으므로 반드시 커버와 보호안경 등 안전장구를 착용하여 주시기 바랍니다.
- 날은 맨손으로 만지지 마십시오.
- 칩도 맨손으로 만지지 마십시오.
- 공구가 마모된 경우 사용을 중지해 주십시오.
- 이상음 · 이상진동이 발생하는 경우 즉시 사용을 중지해 주십시오.
- 공구를 임의 변경하지 마십시오.
- 가공 전 · 후에는 반드시 공구의 치수를 확인하여 주십시오.

OSG대리점

ONE-TAP 제품 특징

하나의 공구로 고객만족

✓ 다양한 가공 조건에서 사용

- 연강에서 합금강까지 **폭 넓은 피삭재**에 사용
- **다양한 가공 장비**에서 사용 (레이디얼 드릴링 머신, 머시닝 센터 등)

✓ 인성과 내마모성 향상

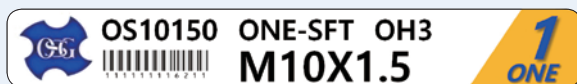
- 분말하이스 재질 및 표면조도가 우수한 **다층 구조의 “HP” 코팅** 적용
- **암나사 조도 개선** 및 품질 향상

✓ 가공성이 우수한 홈형상

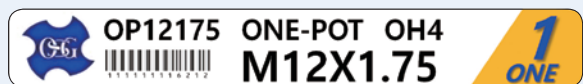
- 폭 넓은 피삭재에서 **탁월한 Chip 배출성**
- 태핑 깊이가 2D 이상의 **깊은 구멍 가공** 가능
- 절삭속도 UP 가능으로 **가공시간 단축**



신규 케이스 및 라벨 적용

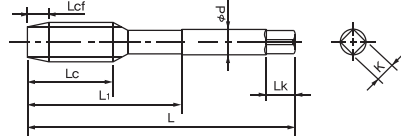


M3~M10 (10개 묶음)

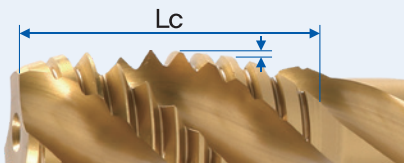


M12~M16 (5개 묶음)

ONE-SFT 형상 정보



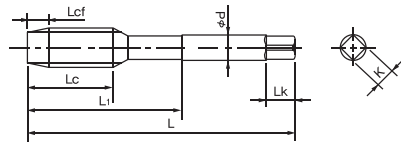
| EDP NO. | 규격 Thread Size | 정도 TAP Limit | 챔퍼 Lcf | 전장 L | 나사길이 Lc | 목부길이 L1 | 생크경 Ød | 홈수 Flutes |
|---------|-------------------|-----------------|-----------|---------|------------|------------|-----------|--------------|
| OS03050 | M 3X0.5 | OH2 | 2.5P | 46 | 4 | 19 | 4 | 3 |
| OS04070 | M 4X0.7 | OH3 | | 52 | 5.6 | 21 | 5 | |
| OS05080 | M 5X0.8 | OH3 | | 60 | 6.4 | 24 | 5.5 | |
| OS06100 | M 6X1 | OH3 | | 62 | 8 | 29 | 6 | |
| OS08125 | M 8X1.25 | OH3 | | 70 | 15 | 37 | 6.2 | |
| OS10150 | M10X1.5 | OH3 | | 75 | 18 | 41 | 7 | |
| OS10125 | M10X1.25 | OH3 | | 75 | 15 | 41 | 7 | |
| OS12175 | M12X1.75 | OH4 | | 82 | 21 | 48 | 8.5 | |
| OS12150 | M12X1.5 | OH4 | | 82 | 18 | 48 | 8.5 | |
| OS12125 | M12X1.25 | OH4 | | 82 | 18 | 48 | 8.5 | |
| OS14200 | M14X2 | OH4 | | 88 | 24 | 48 | 10.5 | |
| OS14150 | M14X1.5 | OH4 | | 88 | 18 | 48 | 10.5 | |
| OS16200 | M16X2 | OH4 | | 95 | 24 | 52 | 12.5 | |
| OS16150 | M16X1.5 | OH4 | | 95 | 18 | 52 | 12.5 | |



ONE-SFT 형상 Key Point !

완전산부 테이퍼 연삭으로 치핑 방지

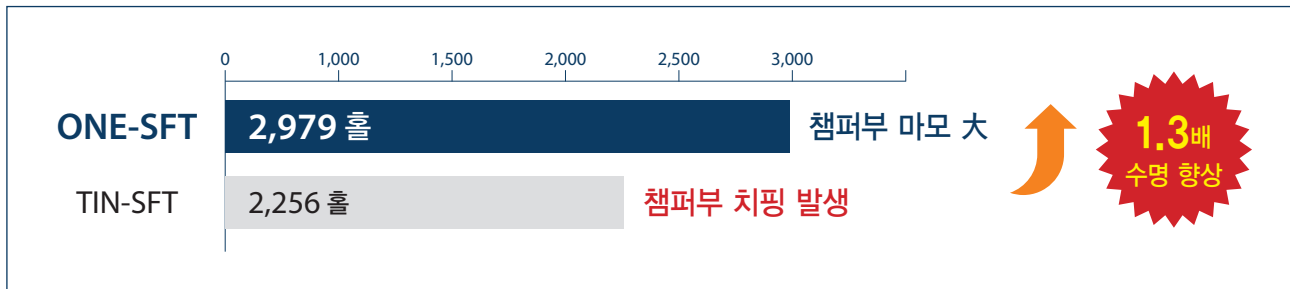
ONE-POT 형상 정보



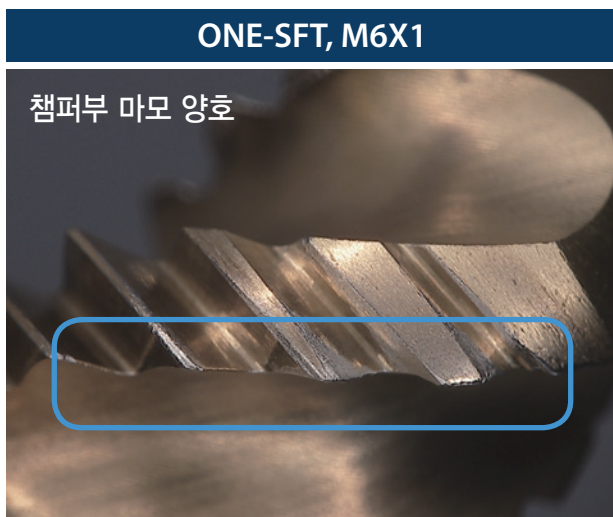
| EDP NO. | 규격 Thread Size | 정도 TAP Limit | 챔퍼 Lcf | 전장 L | 나사길이 Lc | 목부길이 L1 | 생크경 Ød | 홈수 Flutes |
|---------|-------------------|-----------------|-----------|---------|------------|------------|-----------|--------------|
| OP03050 | M 3X0.5 | OH3 | 5P | 46 | 11 | 19 | 4 | 3 |
| OP04070 | M 4X0.7 | OH3 | | 52 | 13 | 21 | 5 | |
| OP05080 | M 5X0.8 | OH3 | | 60 | 16 | 24 | 5.5 | |
| OP06100 | M 6X1 | OH3 | | 62 | 19 | 29 | 6 | |
| OP08125 | M 8X1.25 | OH3 | | 70 | 22 | 37 | 6.2 | 4 |
| OP10150 | M10X1.5 | OH4 | | 75 | 24 | 41 | 7 | |
| OP10125 | M10X1.25 | OH3 | | 75 | 24 | 41 | 7 | |
| OP12175 | M12X1.75 | OH4 | | 82 | 29 | 48 | 8.5 | |
| OP12150 | M12X1.5 | OH4 | | 82 | 29 | 48 | 8.5 | 5 |
| OP12125 | M12X1.25 | OH4 | | 82 | 29 | 48 | 8.5 | |
| OP14200 | M14X2 | OH4 | | 88 | 30 | 48 | 10.5 | |
| OP14150 | M14X1.5 | OH4 | | 88 | 30 | 48 | 10.5 | |
| OP16200 | M16X2 | OH4 | | 95 | 32 | 52 | 12.5 | |
| OP16150 | M16X1.5 | OH4 | | 95 | 32 | 52 | 12.5 | |

ONE-SFT의 효과

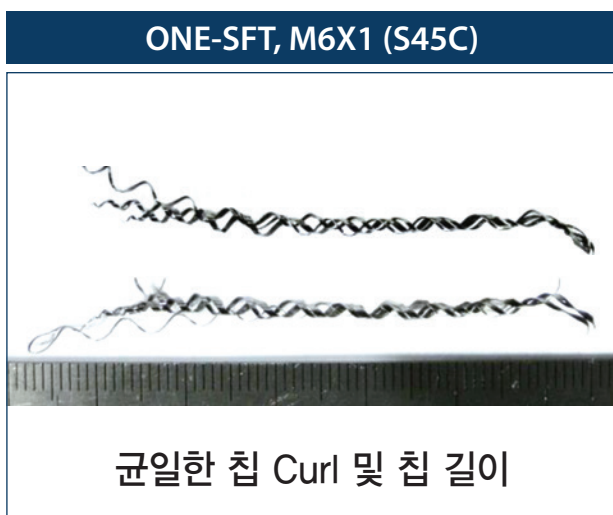
| 공구 | 장비 | 절삭속도 | 이송속도 | 피삭재 | 태핑깊이 | 드릴경 | 절삭유 |
|-----------------|-----------|---------|-----------------|-------------------|----------------|------|------------|
| ONE-SFT M6X1 | 수직 M/C | 20m/min | 1,060 mm/min | S45C (HRC 5~8) | 1.5D (막힌구멍) | Ø5.0 | 수용성 10% |



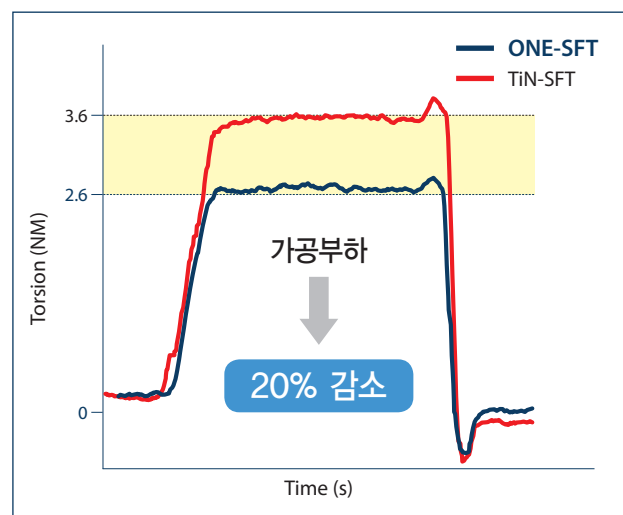
ONE-SFT, M6X1 탭 마모 비교 (S45C, 2,256홀 가공 시점)



ONE-SFT 절삭 Chip 형상



ONE-SFT 가공 부하 비교



ONE-POT의 효과

| 공구 | 장비 | 절삭속도 | 이송속도 | 피삭재 | 태핑깊이 | 드릴경 | 절삭유 |
|--------------------|-----------|---------|-----------------|-------------------|--------------|------|------------|
| ONE-POT M10X1.5 | 수직 M/C | 30m/min | 1,434 mm/min | S45C (HRC 5~8) | 2D (관통구멍) | Ø8.5 | 수용성 10% |



ONE-POT, M10X1.5 탭 마모 비교 (S45C, 3,480홀 가공 시점)



포인트 탭을 잘 사용하는 방법

※ 포인트 탭은 워크 단면에서 2차홈이 완전히 빠지도록 스트로크를 설정함으로써 칩이 원활하게 배출됩니다.

