



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](http://www.osg.co.kr)

## 한국OSG주식회사 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 쾌감로 37,  
산업용품 유통상가 본관 303호(괘법동)  
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 Inf'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

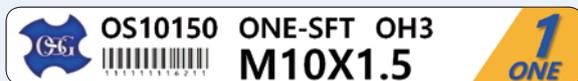
- 분말하이스 재질 및 표면조도가 우수한 **다층 구조의 “HP” 코팅** 적용
- **암나사 조도 개선** 및 품질 향상

## ✓ 가공성이 우수한 홈형상

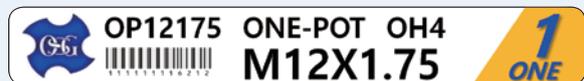
- 폭 넓은 피삭재에서 **탁월한 Chip 배출성**
- 태핑 깊이가 2D 이상의 **깊은 구멍 가공** 가능
- 절삭속도 UP 가능으로 **가공시간 단축**



## 신규 케이스 및 라벨 적용

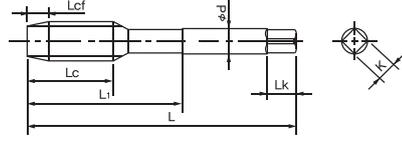


M3~M10 (10개 묶음)

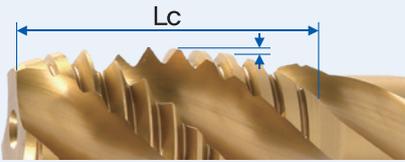


M12~M16 (5개 묶음)

# ONE-SFT 형상 정보



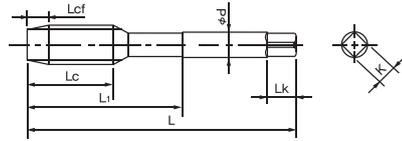
EDP NO.	규격 Thread Size	정도 TAP Limit	챔퍼 Lcf	전장 L	나사길이 Lc	목부길이 L1	생크경 Ød	흡수 Flutes
OS03050	M 3X0.5	OH2	2.5P	46	4	19	4	3
OS04070	M 4X0.7	OH3		52	5.6	21	5	
OS05080	M 5X0.8	OH3		60	6.4	24	5.5	
OS06100	M 6X1	OH3		62	8	29	6	
OS08125	M 8X1.25	OH3		70	15	37	6.2	
OS10150	M10X1.5	OH3		75	18	41	7	
OS10125	M10X1.25	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	흡수 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

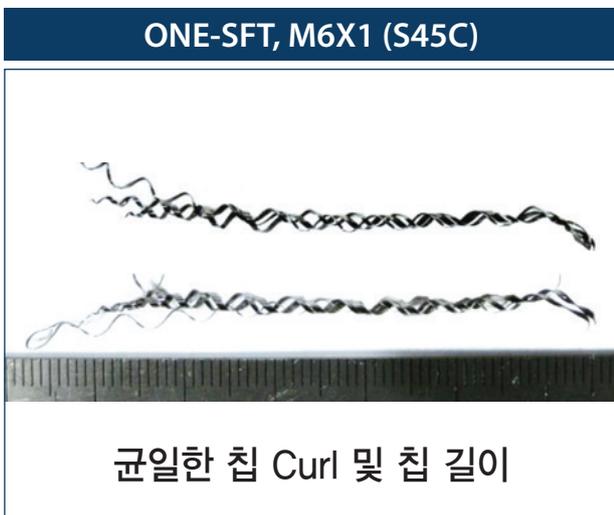
공구	장비	절삭속도	이송속도	피삭재	태핑깊이	드릴경	절삭유
ONE-SFT M6X1	수직 M/C	20m/min	1,060 mm/min	S45C (HRC 5~8)	1.5D (막힌구멍)	Ø5.0	수용성 10%



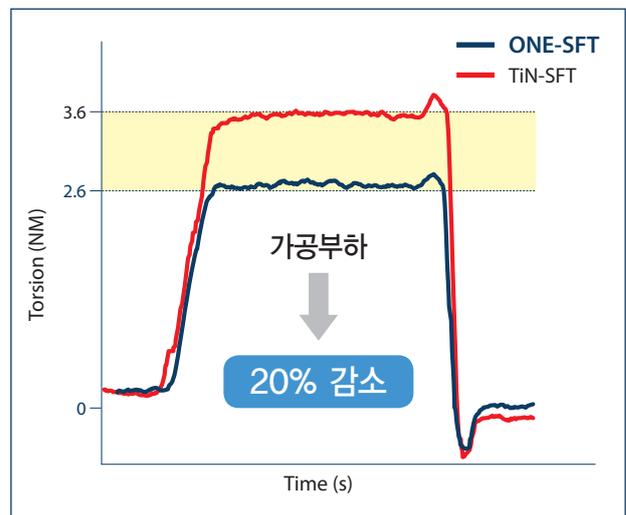
## ONE-SFT, M6X1 탭 마모 비교 (S45C, 2,256홀 가공 시점)



## 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.

