

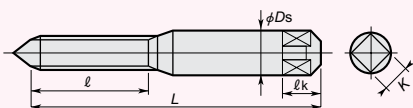
# Epoch Hard Tap エポックハードタップ

**35~50HRCの焼き入れ材の  
安定加工が可能!**

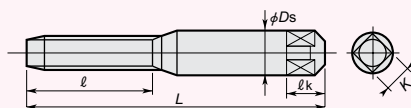
Enables stable machining of tempered materials with hardnesses of 35 to 50HRC.



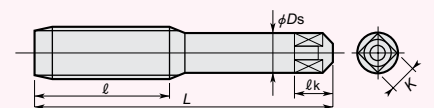
## 形状・寸法 Dimensions



Aタイプ A Type



Bタイプ B Type



Cタイプ C Type

**EHT $\circ$ -M $\circ$  $\circ$ - $\circ$ . $\circ$  $\circ$ -TH**

単位：mm Unit：mm

商品コード Item Code	在庫 Stock	呼び Size	ピッチ P	ねじ部精度 Thread accuracy d <sub>2</sub> 許容差域(+) Tolerance zone	食付き山数 No. of Threads	ねじ長 l Thread Length	全長 L Overall Length	シャンク径 Ds Shank Dia.	溝数 Flutes	形状 Type	K	lk
EHT3-M3-0.5-TH	●	M3	0.5	55~40	3	11	46	5	4	A	4	7
EHT5-M3-0.5-TH	●				5							
EHT3-M4-0.7-TH	●	M4	0.7	60~40	3	13	52	5.5	4	A	4.5	7
EHT5-M4-0.7-TH	●				5							
EHT3-M5-0.8-TH	●	M5	0.8	60~40	3	16	60	6	4	A	4.5	7
EHT5-M5-0.8-TH	●				5							
EHT3-M6-1.0-TH	●	M6	1	60~40	3	19	62	6.2	4	B	5	8
EHT5-M6-1.0-TH	●				5							
EHT3-M8-1.25-TH	●	M8	1.25	80~60	3	22	70	7	4	C	5.5	8
EHT5-M8-1.25-TH	●				5							
EHT3-M10-1.5-TH	●	M10	1.5	80~60	3	24	75	8.5	4	C	6.5	9
EHT5-M10-1.5-TH	●				5							
EHT3-M12-1.75-TH	●	M12	1.75	80~60	3	30	82	10.5	4	C	8	11
EHT5-M12-1.75-TH	●				5							

d<sub>2</sub>許容差域：タップ有効径許容差域(上の許容差~下の許容差：単位μm)を示します。

d<sub>2</sub> tolerance zone : The pitch diameter tolerance to tap is shown from upper tolerance to lower tolerance by μm.

●印：標準在庫品です。

●：Stocked Items.

※タップの精度はめねじ精度を保証するものではありません。

Tap accuracy does not guarantee thread accuracy.

## 標準切削条件 Recommended cutting conditions

被削材 Work material	切削速度の目安 General criteria for cutting speed
プリハードン鋼 Pre-hardened steel (35~45HRC)	3~6m/min
焼入れ鋼 Hardened steel (45~50HRC)	2~4m/min

**[注意]** ①被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。

②この標準切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。

**[Note]** ①Use the appropriate coolant for the work material and machining shape.

②These Recommended Cutting Conditions indicate only the rule of a thumb for the cutting conditions. In actual machining, the condition should be adjusted according to the machining shape, purpose and the machine type.