

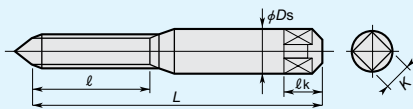
Epoch Super Hard Tap エポックスーパーハードタップ

**50HRC以上の焼き入れ材を
安定して加工!**

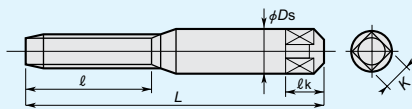
Stably machines tempered materials with hardnesses
of 50HRC or more!



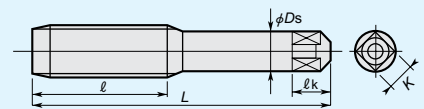
形状・寸法 Dimensions



Aタイプ A Type



Bタイプ B Type



Cタイプ C Type

ESHT \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 ₂ 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 |
|--------------------|-------------|------------|----------|--|----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|--------------|------------|-----|----|
| ESHT5-M3-0.5-TH | ● | M3 | 0.5 | 55~40 | 5 | 11 | 46 | 5 | 4 | A | 4 | 7 |
| ESHT5-M4-0.7-TH | ● | M4 | 0.7 | 60~40 | 5 | 13 | 52 | 5.5 | 4 | A | 4.5 | 7 |
| ESHT5-M5-0.8-TH | ● | M5 | 0.8 | 60~40 | 5 | 16 | 60 | 6 | 4 | A | 4.5 | 7 |
| ESHT5-M6-1.0-TH | ● | M6 | 1 | 60~40 | 5 | 19 | 62 | 6.2 | 5 | B | 5 | 8 |
| ESHT5-M8-1.25-TH | ● | M8 | 1.25 | 80~60 | 5 | 22 | 70 | 7 | 5 | C | 5.5 | 8 |
| ESHT5-M10-1.5-TH | ● | M10 | 1.5 | 80~60 | 5 | 24 | 75 | 8.5 | 5 | C | 6.5 | 9 |
| ESHT5-M12-1.75-TH | ● | M12 | 1.75 | 80~60 | 5 | 30 | 82 | 10.5 | 5 | C | 8 | 11 |

d₂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。

d₂ 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. Contact with our sales department.

※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 |
|--------------------------------|--|
| 焼入れ鋼 Hardened steel (50~55HRC) | 2~5m/min |
| 焼入れ鋼 Hardened steel (55~60HRC) | 1~3m/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.