

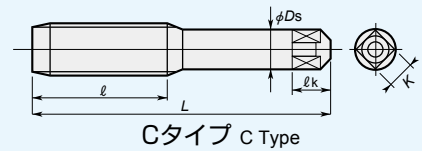
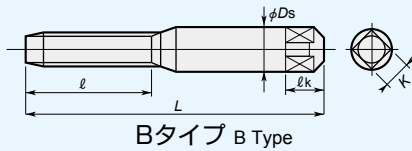
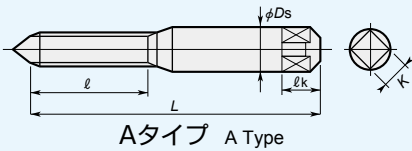
Epoch Super Hard Tap エポックスーパーハードタップ

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



ESHT \circ -M $\circ\circ$ - \circ . $\circ\circ$ -TH

単位: mm Unit: mm 超硬
Carbide TH
コート
TH-Coated 切削
条件表
Cutting Conditions F2

商品コード Item Code	在庫 Stock	呼び Size	ピッチ P	ねじ部精度 Thread accuracy	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	l_k	希望小売価格 (円) Suggested Retail Price (¥)
				d_2 許容差域(+) Tolerance zone									
ESHT5-M3-0.5-TH	●	M3	0.5	55~40	5	11	46	5	4	A	4	7	10,510
ESHT5-M4-0.7-TH	●	M4	0.7	60~40	5	13	52	5.5	4	A	4.5	7	10,920
ESHT5-M5-0.8-TH	●	M5	0.8	60~40	5	16	60	6	4	A	4.5	7	11,330
ESHT5-M6-1.0-TH	●	M6	1	60~40	5	19	62	6.2	5	B	5	8	12,450
ESHT5-M8-1.25-TH	●	M8	1.25	80~60	5	22	70	7	5	C	5.5	8	15,300
ESHT5-M10-1.5-TH	●	M10	1.5	80~60	5	24	75	8.5	5	C	6.5	9	20,610
ESHT5-M12-1.75-TH	●	M12	1.75	80~60	5	30	82	10.5	5	C	8	11	26,520

d_2 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 μ m)を示します。
 d_2 tolerance zone: The pitch diameter tolerance to tap is shown from upper tolerance to lower tolerance by μ m.

※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.

標準切削条件表 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.

●印: 標準在庫品です。 ●: Stocked Items.