

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

# EH-PO

## 難削材用ポイントタップ

### 仕様特長



### 被削材と推奨タッピング速度



\*アイコンについてはP28参照

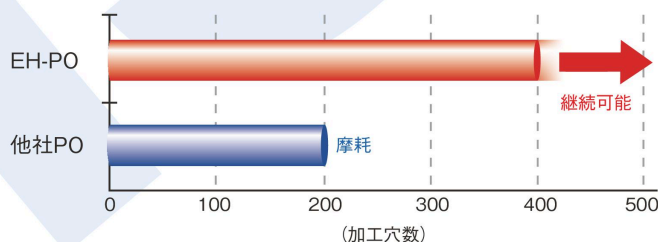
### ■商品の特長

- 高炭素鋼、合金鋼の鍛造品や調質材、金型材等で30～45HRCの高硬度材に適したタップです。
- 難削材に適した刃先形状と耐摩耗性に優れた材料を使用し大幅に耐久力が向上しました。
- 通り穴専用です。

### ■タッピングデータ

#### 加工条件 [M10×1.25 P4]

被削材	S55C/ハブ
下穴径	φ8.8
ねじ立て長さ	11mm (通り穴)
タッピング速度	10m/min
機械	立て形マシニングセンタ (非同期)
ホルダ	テンション付
タッピング油剤	水溶性切削油剤



### ■商品体系表

被削材例		遅 ← タッピング速度 → 速				
		1m/min	3m/min	5m/min	10m/min	15m/min
高硬度材	60HRC ⇕ 55HRC	UH-CT		※UH-CT、EH-CTは完全同期リード送りの機械でご使用ください。		
	55HRC ⇕ 45HRC	EH-CT				
調質材	45HRC ⇕ 25HRC	EH-HT EH-PO				
工具鋼 合金鋼	SKS・SKD SCM・SCr	EH-PO				
高炭素鋼	↑ S45C	HC+SP/HC-SP HC+PO/HC-PO				
中炭素鋼	S45C ↑ S30C	HC+PO/HC-PO				

加工可能範囲を図案化したイメージ図です。

スパイラル  
タップ  
(止り穴用)

スパイラル  
タップ  
(通り穴用)

ポイント  
タップ  
(通り穴用)

タ  
ハ  
ン  
ド

超  
硬  
ブ

タ  
ロ  
ー  
プ

特殊  
ねじ  
簡単  
検査  
ツール

管  
用  
ブ

カ  
ハ  
リ  
タ  
カ  
ル

ダ  
イス

セン  
タル  
ノ  
工具