

CoroTap™ JISシリーズ

それぞれの被削材で最高の性能を発揮

各ISO 被削材において最高の生産性を発揮します



CoroTap™ 100

- ストレートタップ
- 主に、鋳鉄のような切りくずが短い被削材に使用
- 通り穴と止まり穴の両方に優れた性能を発揮



CoroTap™ 200

- ポイントタップ
- 切りくずを前方へ押し出します
- 通り穴用に使用



CoroTap™ 300

- スパイラルタップ
- 切りくずはスパイラルフルートによって排出
- 止まり穴用のベストオプション



CoroTap™ 400

- 転造タップ
- ある程度の延性が必要なためすべての被削材には適合しません
推奨引張強さ限界: 1200 N/mm^2
- 通り穴、止まり穴両用



注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroChuck® 970

低抵抗・長寿命のシンクロタップアダプタ



マイクロフローティングにより、タップの送りとピッチの微少なズレを正確に補正し、切削抵抗の増大や極めて高いスラスト荷重を抑制。ネジの品質やタップ寿命を向上させます。

H章ツーリングカタログを参照ください。

タップ型番の見方

E	P	0	C	P	J	1	L100	-	M6
1	2	3	4	5	6	7	8		9

1 素材 *	
E	ハイス
T	超硬

2 フルート形状		
Q	スパイラル 弱	X
Z	スパイラル 中	P
	スパイラル 強	S
	ポイント	F
	転造	

3 ネジの呼称	
0	M(メートル並目)
1	MF(メートル細目)

4 表面処理 / コーティング *		
A	表面処理なし	C
B	表面処理	D
	TiN	TiCN

5 対象被削材	
P	鋼
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	アルミ合金
S	耐熱合金
U	一般材

6 規格	
I	ISO
A	ANSI
J	JIS

7 シャンク	
1	強化型
2	一般

8 長さ(ロングタップのみ)	
L100	
L150	

9 サイズ	
M3	
M24	

タップ型番の詳細

1 素材	
E	ハイス
T	超硬
HSS-E	4~6%コバルトを含有、耐摩耗性と耐熱性を改善します。
HSS-E-PM	8~10%コバルトを含有、耐摩耗性と耐熱性を改善します。粉末ハイスは摩耗が均一に表われます。

4 表面処理 / コーティング	
A	表面処理なし
B	表面処理
C	TiN
D	TiCN
B	ST
B	N
C	TiN
D	TiCN

水蒸気処理（ホモ処理）により、密着性が良く多孔質なため、保油性があり、耐食・耐摩耗性を向上させます。
かじり防止に効果があるため、ステンレス鋼のタップ加工に最適です。

窒化処理により、タップの表面がより硬く、耐コスリ摩耗性に優れます。
鋳鉄加工に最適です。

TiNコーティングは、滑らかで低摩擦の表面を形成し、高硬度。2倍の切削速度でも長い工具寿命を実現します。

TiCNコーティングは、耐コスリ摩耗性に優れ、かつ滑らかで、低摩擦の表面を形成します。

CoroTap™ JISシリーズ 選択ガイド

●=第一推奨
○=第二推奨

切削タップ



用途	●止まり穴および通り穴用 ●鋳鉄用 ●アルミ合金被削材用 ●ドライ加工またはMQLにて使用可能			
	ねじれ角 ねじ深さ	0° 3.0xD		
タイプ	CoroTap™ 100 ストレートタップ ES0BKJ1 (窒化処理) ES0BKJ2 (窒化処理) ES0DKJ1 (TiCN) ES0DKJ2 (TiCN) T100-KM (TiAlN)	CoroTap™ 200 ポイントタップ EP0BMJ1 (ホモ処理) EP0BMJ2 (ホモ処理) EP1BMJ1 (ホモ処理) EP1BMJ2 (ホモ処理) EP0DMJ1 (TiCN) EP0DMJ2 (TiCN)		
M (ページ)	G100	G101		
MF (ページ)	—	G101		
HB	引張強さ N/mm ²			
P 非合金鋼および低合金鋼	焼きなまし (焼き戻し) 快削鋼 焼き戻し 焼き戻し 焼き戻し	210 220 300 380 430	700 750 1010 1280 1480	○ ● ●
P 高合金鋼	焼きなまし 焼き戻しによる硬化 焼き戻しによる硬化	200 300 400	670 1010 1360	○ ● ●
M ステンレス鋼	フェライト系、マルテンサイト系、焼きなまし マルテンサイト系、焼き戻し オーステナイト系、二相系 オーステナイト系、析出硬化 (PH)	200 330 230 300	670 1110 780 1010	● ● ● ●
K ねずみ鋳鉄 ダクタイル鋳鉄 CGI	フェライト系、パーライト系	245 265 200	— — —	● ○ ●
N アルミ合金(可鍛) アルミ合金(铸造) マグネシウム合金	非時効硬化 時効硬化、時効硬化済み <= 12% Si > 12% Si	30 100 90 130	— 340 310 450	— ● ● ●
N 銅および銅合金	非合金、電解銅 真鍮、青銅、丹銅 銅合金、短い切りくず 高強度、アンブロイ合金	100 90 110 300	340 310 380 1010	— — — —
S 耐熱合金	鉄ベース ニッケルまたはコバルトベース ニッケルまたはコバルトベース	280 250 350	940 840 1180	— — —
S チタン合金	純チタン $\alpha + \beta$ 合金、時効硬化済み β 合金	200 375 410	670 1260 1400	— — —
	タンゲステン合金 モリブデン合金	300 300	1010 1010	— —
O 熱可塑性樹脂 サーモセット 強化プラスチック被削材	研磨充填剤なし 研磨充填剤なし GFRP、AFRP CFRP			○ ● ●
グラファイト(産業用)			65	○

転造タップ



●通り穴用 ●最大 300HB まで 使用可能な汎用型 ●鋼、アルミ合金および ダクタイル鋳鉄	●通り穴用 ●チタン、ニッケル合金 および類似の被削材用	●止まり穴用 ●ステンレス鋼および 高合金鋼用	●止まり穴用 ●軟質材料 ●ねじ用	●止まり穴用 ●ニッケル合金および 類似の被削材用	●止まり穴用 ●チタン合金および 類似の被削材用	●汎用型転造タップ ●潤滑溝付き仕様 あり / なし ●MQLにて使用可能
0°	0°	40°	45°	25°	15°	
3.0×D	2.0×D	2.5×D	3.0×D	1.5×D	2.0×D	3.0×D
CoroTap™ 200 ポイントタップ EP0CPJ1 (TiN) EP0CPJ2 (TiN) EP1CPJ1 (TiN) EP1CPJ2 (TiN)	CoroTap™ 200 ポイントタップ EP0ASJ1 (コーティングなし) EP0ASJ2 (コーティングなし) EP0DSJ1 (TiCN) EP0DSJ2 (TiCN)	CoroTap™ 300 スパイラルタップ EX0BMJ1 (ホモ処理) EX0BMJ2 (ホモ処理) EX1BMJ1 (ホモ処理) EX1BMJ2 (ホモ処理) EX0DMJ1 (TiCN) EX0DMJ2 (TiCN)	CoroTap™ 300 スパイラルタップ EX0CPJ1 (TiN) EX0CPJ2 (TiN) EX1CPJ1 (TiN) EX1CPJ2 (TiN)	CoroTap™ 300 スパイラルタップ EZ0ASJ1 (コーティングなし) EZ0ASJ2 (コーティングなし)	CoroTap™ 300 スパイラルタップ EQ0ASJ1 (コーティングなし) EQ0ASJ2 (コーティングなし)	CoroTap™ 400 転造タップ EF0CPJ1 (TiN) EF0CPJ2 (TiN) EF0CUJ1 (TiN) EF0CUJ2 (TiN)
G102	G102	G103	G104	G104	G105	G105
G102	—	G103	G104	—	—	—
						
○		○	○			●
●		●	●			●
○						○
	●●	○		●	●	
●		●				●
○				○	●	●
	●●	●●				
●		●●				○
	○				●	●
		●●				
	●●	●●				
●		○	○			
○			○			●
○	○		○		○	●●
●	○		○		○	●
○	○		○		○	
						○
	●●			●	○	●
	●●			○	○	
	●●				●	
	●●				○	
	○			○	○	
	○			○	○	
○						

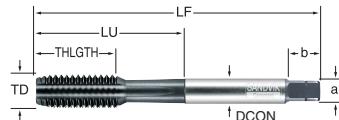
主)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 100 3 × DN

ストレートタップ



HSS-E-PM
食付き部形状 2.5 ~ 3 ピッチ
被削材 100 ~ 1000 N/mm² および 32 HRC
切りくずの短い被削材用
ミストクーラント使用可能



K N

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタF	NOF
M 6H 窒化処理	ES0BKJ1-M3	M3x0.5	46	9	2.5P	18	4.0	3.2	6	大	3
	ES0BKJ1-M4	M4x0.7	52	12	2.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	ES0BKJ1-M5	M5x0.8	60	13	2.5P	25	5.5	4.5	7	大	4
	ES0BKJ1-M6	M6x1.0	62	15	3.0P	30	6.0	4.5	7	小	4
	ES0BKJ2-M8	M8x1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	小	4
	ES0BKJ2-M10	M10x1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	4
	ES0BKJ2-M12	M12x1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	ES0BKJ2-M16	M16x2.0	95	25	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	ES0BKJ2-M18	M18x2.5	100	30	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	ES0BKJ2-M20	M20x2.5	105	30	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
M 6H TiCN	ES0DKJ1-M3	M3x0.5	46	9	2.5P	18	4.0	3.2	6	大	3
	ES0DKJ1-M4	M4x0.7	52	12	2.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	ES0DKJ1-M5	M5x0.8	60	13	2.5P	25	5.5	4.5	7	大	4
	ES0DKJ1-M6	M6x1.0	62	15	3.0P	30	6.0	4.5	7	小	4
	ES0DKJ2-M8	M8x1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	小	4
	ES0DKJ2-M10	M10x1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	4
	ES0DKJ2-M12	M12x1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	ES0DKJ2-M16	M16x2.0	95	25	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	ES0DKJ2-M18	M18x2.5	100	30	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	ES0DKJ2-M20	M20x2.5	105	30	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
M 6H TiAlN	ES0DKJ2-M24	M24x3.0	120	36	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	5
	T100-KM100JA-M6	M6x1.0	62	15	3.0P	23	6.0	4.5	7	大	5
	T100-KM101JA-M8	M8x1.25	70	18	3.0P	35	6.2	5.0	8	小	5
	T100-KM101JA-M10	M10x1.5	75	23	3.0P	38	7.0	5.5	8	大	5
	T100-KM101JA-M12	M12x1.75	82	23	3.0P	41	8.5	6.5	9	-	5

注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

切削条件 G140

G 100

SANDVIK
Coromant

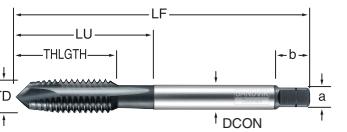
CoroTap™ 200 3 × DN

ポイントタップ



HSS-E

食付き部形状 4.5 ピッチ
被削材350 ~ 1200 N/mm² および36 HRC
切りくずの長い被削材用



P M

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタF	NOF
M 6H 木毛処理	EP0BMJ1-M3	M3×0.5	46	9	4.5P	18	4.0	3.2	6	大	2
	EP0BMJ1-M4	M4×0.7	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP0BMJ1-M5	M5×0.8	60	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
	EP0BMJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP0BMJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0BMJ2-M10	M10×1.5	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0BMJ2-M12	M12×1.75	82	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
MF 6H 木毛処理	EP0BMJ2-M16	M16×2.0	95	25	4.5P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EP0BMJ2-M18	M18×2.5	100	30	4.5P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EP0BMJ2-M20	M20×2.5	105	30	4.5P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EP0BMJ2-M24	M24×3.0	120	36	4.5P	-	19.0	15.0	18	-	4
	EP1BMJ1-M4X0.5	M4×0.5	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP1BMJ1-M5X0.5	M5×0.5	60	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
	EP1BMJ1-M6X0.5	M6×0.5	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
M 6H TiCN	EP1BMJ1-M6X0.75	M6×0.75	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP1BMJ2-M8X1	M8×1.0	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP1BMJ2-M10X1	M10×1.0	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP1BMJ2-M10X1.25	M10×1.25	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0DMJ1-M3	M3×0.5	46	9	4.5P	18	4.0	3.2	6	大	2
	EP0DMJ1-M4	M4×0.7	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP0DMJ1-M5	M5×0.8	60	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
M 6H TiCN	EP0DMJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP0DMJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0DMJ2-M10	M10×1.5	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0DMJ2-M12	M12×1.75	82	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EP0DMJ2-M16	M16×2.0	95	25	4.5P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EP0DMJ2-M18	M18×2.5	100	30	4.5P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EP0DMJ2-M20	M20×2.5	105	30	4.5P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EP0DMJ2-M24	M24×3.0	120	36	4.5P	-	19.0	15.0	18	-	4

CoroTap™ 200 3 × DN

ロングシャンク 切削タップ



HSS-E

食付き部形状 4.5 ピッチ (THCHL)
被削材350 ~ 1200 N/mm² および36 HRC
切りくずの長い被削材用



P M

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタF	NOF
M 6H 木毛処理	EP0BMJ1L100-M3	M3×0.5	100	9	4.5P	18	4.0	3.2	6	大	2
	EP0BMJ1L100-M4	M4×0.7	100	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP0BMJ1L100-M5	M5×0.8	100	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
	EP0BMJ1L100-M6	M6×1.0	100	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP0BMJ1L150-M6	M6×1.0	150	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP0BMJ2L150-M8	M8×1.25	150	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0BMJ2L150-M10	M10×1.5	150	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0BMJ2L150-M12	M12×1.75	150	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4

注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

切削条件 G140

SANDVIK
Coromant

CoroTap™ 200 3 × DN

ポイントタップ

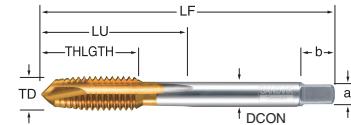


HSS-E

食付き部形状 4.5 ピッチ

切りくずの長い被削材用

被削材 200 ~ 1000 N/mm² および 32 HRC



P K N

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタ F	NOF
M 6H TiN	EP0CPJ1-M3	M3×0.5	46	9	4.5P	18	4.0	3.2	6	大	3
	EP0CPJ1-M4	M4×0.7	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP0CPJ1-M5	M5×0.8	60	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
	EP0CPJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP0CPJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0CPJ2-M10	M10×1.5	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0CPJ2-M12	M12×1.75	82	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	3
	EP0CPJ2-M16	M16×2.0	95	25	4.5P	-	12.5	10.0	13	-	3
	EP0CPJ2-M18	M18×2.5	100	30	4.5P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EP0CPJ2-M20	M20×2.5	105	30	4.5P	-	15.0	12.0	15	-	4
MF 6H TiN	EP0CPJ1-M4×0.5	M4×0.5	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3
	EP1CPJ1-M5×0.5	M5×0.5	52	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3
	EP1CPJ1-M6×0.5	M6×0.5	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP1CPJ1-M6×0.75	M6×0.75	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3
	EP1CPJ2-M8×1	M8×1.0	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP1CPJ2-M10×1	M10×1.0	70	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP1CPJ2-M10×1.25	M10×1.25	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EP1CPJ2-M12×1	M12×1.0	70	21	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EP1CPJ2-M12×1.25	M12×1.25	80	21	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EP1CPJ2-M12×1.5	M12×1.5	82	21	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EP1CPJ2-M14×1.5	M14×1.5	88	21	4.5P	-	10.5	8.0	11	-	4
	EP1CPJ2-M16×1.5	M16×1.5	95	21	4.5P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EP1CPJ2-M18×1.5	M18×1.5	95	24	4.5P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EP1CPJ2-M20×1.5	M20×1.5	95	24	4.5P	-	15.0	12.0	15	-	4

CoroTap™ 200 2 × DN

ポイントタップ

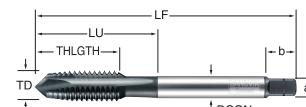


HSS-E-PM

食付き部形状 4.5 ピッチ

被削材 700 ~ 1400 N/mm² および 44 HRC

切りくずの長い被削材用



P M N S

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタ F	NOF
M 6H コーティングなし	EP0ASJ1-M3	M3×0.5	46	10	4.5P	-	4.0	3.2	6	大	2
	EP0ASJ1-M4	M4×0.7	52	13	4.5P	-	5.0	4.0	7	大	3
	EP0ASJ1-M5	M5×0.8	60	16	4.5P	-	5.5	4.5	7	大	3
	EP0ASJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	23	6.0	4.5	7	大	3
	EP0ASJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0ASJ2-M10	M10×1.5	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0ASJ2-M12	M12×1.75	82	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4
M 6H TiCN	EP0DSJ1-M3	M3×0.5	46	10	4.5P	-	4.0	3.2	6	大	2
	EP0DSJ1-M4	M4×0.7	52	13	4.5P	-	5.0	4.0	7	大	3
	EP0DSJ1-M5	M5×0.8	60	16	4.5P	-	5.5	4.5	7	大	3
	EP0DSJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	23	6.0	4.5	7	大	3
	EP0DSJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	6.2	5.0	8	大	3
	EP0DSJ2-M10	M10×1.5	75	20	4.5P	-	7.0	5.5	8	大	3
	EP0DSJ2-M12	M12×1.75	82	23	4.5P	-	8.5	6.5	9	-	4

注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
 ・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

切削条件 G140

CoroTap™ 300 2.5 × DN

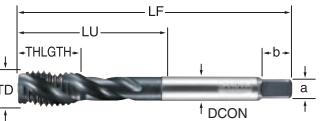
スパイラルタップ



HSS-E

食付き部形状 2 ~ 3 ピッチ

40°ねじれ角

被削材350 ~ 1200 N/mm² および36 HRC
切りくずの長い被削材用

P M K

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタF	NOF
M 6H 木モ処理	EX0BMJ1-M3	M3x0.5	46	6	2.0P	18	4.0	3.2	6	-	3
	EX0BMJ1-M4	M4x0.7	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX0BMJ1-M5	M5x0.8	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX0BMJ1-M6	M6x1.0	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0BMJ2-M8	M8x1.25	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX0BMJ2-M10	M10x1.5	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX0BMJ2-M12	M12x1.75	82	16	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EX0BMJ2-M16	M16x2.0	95	20	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EX0BMJ2-M18	M18x2.5	100	25	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EX0BMJ2-M20	M20x2.5	105	25	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EX0BMJ2-M24	M24x3.0	120	30	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	4
MF 6H 木モ処理	EX1BMJ1-M4X0.5	M4x0.5	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX1BMJ1-M5X0.5	M5x0.5	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX1BMJ1-M6X0.5	M6x0.5	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX1BMJ1-M6X0.75	M6x0.75	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX1BMJ2-M8X1	M8x1.0	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX1BMJ2-M10X1	M10x1.0	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX1BMJ2-M10X1.25	M10x1.25	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
M 6H TiCN	EX0DMJ1-M3	M3x0.5	46	6	2.0P	18	4.0	3.2	6	-	3
	EX0DMJ1-M4	M4x0.7	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX0DMJ1-M5	M5x0.8	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX0DMJ1-M6	M6x1.0	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0DMJ2-M8	M8x1.25	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX0DMJ2-M10	M10x1.5	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX0DMJ2-M12	M12x1.75	82	16	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EX0DMJ2-M16	M16x2.0	95	20	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EX0DMJ2-M18	M18x2.5	100	25	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EX0DMJ2-M20	M20x2.5	105	25	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EX0DMJ2-M24	M24x3.0	120	30	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	4

CoroTap™ 300 2.5 × DN

ロングシャンク 切削タップ



HSS-E

食付き部形状 2 ~ 3 ピッチ (THCHL)

40°ねじれ角

被削材350 ~ 1200 N/mm² および36 HRC
切りくずの長い被削材用

P M K

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタF	NOF
M 6H 木モ処理	EX0BMJ1L100-M3	M3x0.5	100	6	2.0P	18	4.0	3.2	6	-	2
	EX0BMJ1L100-M4	M4x0.7	100	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX0BMJ1L100-M5	M5x0.8	100	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX0BMJ1L100-M6	M6x1.0	100	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0BMJ1L150-M6	M6x1.0	150	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0BMJ2L150-M8	M8x1.25	150	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX0BMJ2L150-M10	M10x1.5	150	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX0BMJ2L150-M12	M12x1.75	150	16	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4

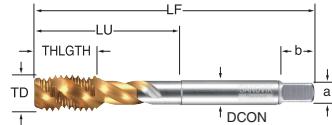
注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

切削条件 G140

CoroTap™ 300 3 × DN



HSS-E
食付き部形状 1.5 ~ 2.5 ピッチ
切りくずの長い被削材用
45°ねじれ角
被削材 200 ~ 1000 N/mm² および 32 HRC
切りくずの長い被削材用



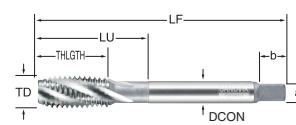
P K N

	型番	寸法、mm										突出センタ F	NOF
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
M 6H TiN	EX0CPJ1-M3	M3×0.5	46	6	1.5P	18	4.0	3.2	6	-	3		
	EX0CPJ1-M4	M4×0.7	52	7	1.5P	21	5.0	4.0	7	-	3		
	EX0CPJ1-M5	M5×0.8	60	8	2.0P	25	5.5	4.5	7	-	3		
	EX0CPJ1-M6	M6×1.0	62	10	2.0P	30	6.0	4.5	7	-	3		
	EX0CPJ2-M8	M8×1.25	70	12	2.5P	-	6.2	5.0	8	-	3		
	EX0CPJ2-M10	M10×1.5	75	15	2.5P	-	7.0	5.5	8	-	3		
	EX0CPJ2-M12	M12×1.75	82	16	2.5P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	EX0CPJ2-M16	M16×2.0	95	20	2.5P	-	12.5	10.0	13	-	4		
	EX0CPJ2-M18	M18×2.5	100	25	2.5P	-	14.0	11.0	14	-	4		
	EX0CPJ2-M20	M20×2.5	105	25	2.5P	-	15.0	12.0	15	-	4		
	EX0CPJ2-M24	M24×3.0	120	30	2.5P	-	19.0	15.0	18	-	4		
MF 6H TiN	EX1CPJ1-M4×0.5	M4×0.5	52	7	1.5P	21	5.0	4.0	7	-	3		
	EX1CPJ1-M5×0.5	M5×0.5	52	8	2.0P	25	5.5	4.5	7	-	3		
	EX1CPJ1-M6×0.5	M6×0.5	62	10	2.5P	30	6.0	4.5	7	-	3		
	EX1CPJ1-M6×0.75	M6×0.75	62	10	2.5P	30	6.0	4.5	7	-	3		
	EX1CPJ2-M8×1	M8×1.0	70	12	2.5P	-	6.2	5.0	8	-	3		
	EX1CPJ2-M10×1	M10×1.0	70	12	2.5P	-	7.0	5.5	8	-	3		
	EX1CPJ2-M10×1.25	M10×1.25	75	15	2.5P	-	7.0	5.5	8	-	3		
	EX1CPJ2-M12×1	M12×1.0	70	13	2.5P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	EX1CPJ2-M12×1.25	M12×1.25	80	13	2.5P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	EX1CPJ2-M12×1.5	M12×1.5	82	13	2.5P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	EX1CPJ2-M14×1.5	M14×1.5	88	15	2.5P	-	10.5	8.0	11	-	4		
	EX1CPJ2-M16×1.5	M16×1.5	95	15	2.5P	-	12.5	10.0	13	-	4		
	EX1CPJ2-M18×1.5	M18×1.5	95	17	2.5P	-	14.0	11.0	14	-	4		
	EX1CPJ2-M20×1.5	M20×1.5	95	17	2.5P	-	15.0	12.0	15	-	4		

CoroTap™ 300 1.5 × DN



HSS-E-PM
食付き部形状 2.5 ~ 3 ピッチ
25°ねじれ角
被削材 700 ~ 1400 N/mm² および 44 HRC
切りくずの長い被削材用



P S

	型番	寸法、mm										突出センタ F	NOF
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
M 6H コーティングなし	EZ0ASJ1-M3	M3×0.5	46	10	2.5P	-	4.0	3.2	6	-	3		
	EZ0ASJ1-M4	M4×0.7	52	13	2.5P	-	5.0	4.0	7	-	3		
	EZ0ASJ1-M5	M5×0.8	60	16	2.5P	-	5.5	4.5	7	-	3		
	EZ0ASJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.0P	23	6.0	4.5	7	-	3		
	EZ0ASJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3		
	EZ0ASJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	4		
	EZ0ASJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4		

注) タップ精度はねじねじ精度を保証するものではありません。
送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

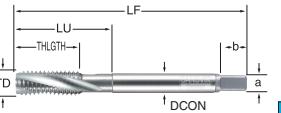
切削条件 G140

CoroTap™ 300 2 × DN

スパイラルタップ



HSS-E-PM
食付き部形状 2.5 ~ 3 ピッチ
15°ねじれ角
被削材700 ~ 1400 N/mm² および44 HRC
切りくずの長い被削材用



P N S

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタ F	NOF
M 6H コーティングなし	EQ0ASJ1-M3	M3×0.5	46	10	2.5P	-	4.0	3.2	6	-	3
	EQ0ASJ1-M4	M4×0.7	52	13	2.5P	-	5.0	4.0	7	-	3
	EQ0ASJ1-M5	M5×0.8	60	16	2.5P	-	5.5	4.5	7	-	3
	EQ0ASJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.0P	23	6.0	4.5	7	-	3
	EQ0ASJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EQ0ASJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EQ0ASJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4

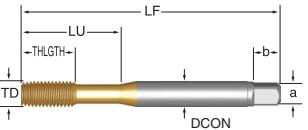
CoroTap™ 400 3 × DN

転造タップ



写真はEF0CPJ2-M12です

HSS-E
食付き部形状 3.5 ピッチ
被削材200 ~ 1200 N/mm² および36 HRC



P M N S

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタ F	NOF
M 6H TiN	EF0CPJ1-M3	M3×0.5	46	9	3.5P	18	4.0	3.2	6	大	
	EF0CPJ1-M4	M4×0.7	52	12	3.5P	21	5.0	4.0	7	大	
	EF0CPJ1-M5	M5×0.8	60	13	3.5P	25	5.5	4.5	7	大	
	EF0CPJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.5P	30	6.0	4.5	7	大	
	EF0CPJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.5P	-	6.2	5.0	8	大	
	EF0CPJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.5P	-	7.0	5.5	8	大	
	EF0CPJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.5P	-	8.5	6.5	9	-	

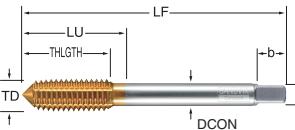
CoroTap™ 400 3.5 × DN

溝付き転造タップ



写真はEF0CUJ1-M3～M6、EF0CUJ2-M8～M10です

HSS-E
食付き部形状 3.5 ピッチ
被削材200 ~ 1200 N/mm² および36 HRC



P M N S

	型番	寸法、mm									
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出センタ F	NOF
M 6H TiN	EF0CUJ1-M3	M3×0.5	46	9	3.5P	18	4.0	3.2	6	大	4
	EF0CUJ1-M4	M4×0.7	52	12	3.5P	21	5.0	4.0	7	大	5
	EF0CUJ1-M5	M5×0.8	60	13	3.5P	25	5.5	4.5	7	大	5
	EF0CUJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.5P	30	6.0	4.5	7	大	5
	EF0CUJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.5P	-	6.2	5.0	8	大	5
	EF0CUJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.5P	-	7.0	5.5	8	大	5
	EF0CUJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.5P	-	8.5	6.5	9	-	5

注)・タップ精度はねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

切削条件 G140