

## 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<sup>2</sup>
- 通り穴、止まり穴両用



注)・タップ精度はめ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め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章ツールینگカタログを参照ください。

## タップ型番の見方





<b>E</b>	<b>P</b>	<b>0</b>	<b>C</b>	<b>P</b>	<b>J</b>	<b>1</b>	<b>L100</b>	—	<b>M6</b>
1	2	3	4	5	6	7	8		9

1 素材 *	2 フルート形状			3 ネジの呼称		4 表面処理 / コーティング *		5 対象被削材	6 規格	7 シャンク	8 長さ(ロングタップのみ)	9 サイズ
<b>E</b> ハイス	<b>Q</b> スパイラル 弱	<b>X</b> スパイラル 強	<b>S</b> ストレート	<b>0</b> M(メートル並目)	<b>1</b> MF(メートル細目)	<b>A</b> 表面処理なし	<b>C</b> TiN	<b>P</b> 鋼	<b>I</b> ISO	<b>1</b> 強化型	L100   L150	M3   M24
<b>T</b> 超硬	<b>Z</b> スパイラル 中	<b>P</b> ポイント	<b>F</b> 転造			<b>B</b> 表面処理	<b>D</b> TiCN	<b>M</b> ステンレス鋼	<b>A</b> ANSI	<b>2</b> 一般		
								<b>K</b> 鋳鉄	<b>J</b> JIS			
								<b>N</b> アルミ合金				
								<b>S</b> 耐熱合金				
								<b>U</b> 一般材				

## タップ型番の詳細

1 素材	4 表面処理 / コーティング
<b>E</b> ハイス <b>T</b> 超硬 <div>HSS-E</div> 4～6%コバルトを含有、耐摩耗性と耐熱性を改善します。 <div>HSS-E-PM</div> 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。	<b>A</b> 表面処理なし <b>B</b> 表面処理 <div>B ST</div> 水蒸气処理(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。 <div>B N</div> 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。 <b>C</b> TiN <div>C TiN</div> 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。 <b>D</b> TiCN <div>D TiCN</div> 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

					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	●通り穴用 ●ステンレス鋼および高合金鋼用	
ねじれ角					0°	0°	
ねじ深さ					3.0×D	3.0×D	
タイプ					<b>CoroTap™ 100</b> 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)	<b>CoroTap™ 200</b> 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	
被削材グループ				HB	引張強さ N/mm <sup>2</sup>		
P	非合金鋼および低合金鋼	焼きなまし (焼き戻し)	210	700			
		快削鋼	220	750			○
		焼き戻し	300	1010			●
		焼き戻し	380	1280			●
		焼き戻し	430	1480			
M	高合金鋼	焼きなまし	200	670			○
		焼き戻しによる硬化	300	1010			●
		焼き戻しによる硬化	400	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	200	670			●
		マルテンサイト系、焼き戻し	330	1110			●
		オーステナイト系、二相系	230	780			●
		オーステナイト系、析出硬化 (PH)	300	1010			●
K	ねずみ鋳鉄	245	—	●			
	ダクタイル鋳鉄	265	—	○			
	CGI	200	—	●			
N	アルミ合金 (可鍛)	非時効硬化	30	—			
		時効硬化、時効硬化済み	100	340			
	アルミ合金 (鋳造)	≤ 12% Si	90	310	●		
		> 12% Si	130	450	●		
	マグネシウム合金		70	250	●		
S	銅および銅合金	非合金、電解銅	100	340			
		真鍮、青銅、丹銅	90	310			
		銅合金、短い切りくず	110	380			
		高強度、アンブコロイ合金	300	1010			
		鉄ベース	280	940			
S	耐熱合金	ニッケルまたはコバルトベース	250	840			
		ニッケルまたはコバルトベース	350	1180			
		純チタン	200	670			
		α+β 合金、時効硬化済み	375	1260			
		β 合金	410	1400			
S	タングステン合金	300	1010				
	モリブデン合金	300	1010				
	熱可塑性樹脂	研磨充填剤なし					
	サーモセット	研磨充填剤なし			○		
	O	強化プラスチック被削材	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 ●深ねじ用	●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° 3.0×D	0° 2.0×D	40° 2.5×D	45° 3.0×D	25° 1.5×D	15° 2.0×D	3.0×D
<b>CoroTap™ 200</b> ポイントタップ EP0CPJ1 (TiN) EP0CPJ2 (TiN) EP1CPJ1 (TiN) EP1CPJ2 (TiN)	<b>CoroTap™ 200</b> 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)	<b>CoroTap™ 300</b> 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)	<b>CoroTap™ 300</b> スパイラルタップ EX0CPJ1 (TiN) EX0CPJ2 (TiN) EX1CPJ1 (TiN) EX1CPJ2 (TiN)	<b>CoroTap™ 300</b> 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)	<b>CoroTap™ 300</b> 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)	<b>CoroTap™ 400</b> 転造タップ EF0CPJ1 (TiN) EF0CPJ2 (TiN) EF0CUJ1 (TiN) EF0CUJ2 (TiN)
G102	G102	G103	G104	G104	G105	G105
G102	—	G103	G104	—	—	—
○ ● ○	● ●	○ ●	○ ●	● ○	● ○	● ● ● ○
● ○	●	○ ●		○	●	● ●
	○	● ● ● ● ●			●	● ● ● ● ○
●		○	○			
○ ○ ● ○ ○ ○	○ ○ ○ ○		○ ○ ○		○ ○ ○ ○	● ● ●
						○
	● ●			● ○	○ ○	●
	● ● ○ ○				● ○ ○ ○	
○						

注)・タップ精度はめ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。

## CoroTap™ 100 3 × DN

## ストレートタップ



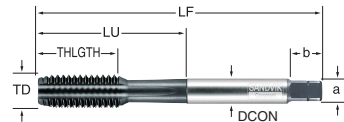
HSS-E-PM

食付き部形状 2.5 ～ 3 ピッチ

被削材 100 ～ 1000 N/mm<sup>2</sup> 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



	型番	寸法、mm										突出しセンタ F	NOF
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
M 6H 窒化処理	ES0BKJ1-M3	M3×0.5	46	9	2.5P	18	4.0	3.2	6	大	3		
	ES0BKJ1-M4	M4×0.7	52	12	2.5P	21	5.0	4.0	7	大	3		
	ES0BKJ1-M5	M5×0.8	60	13	2.5P	25	5.5	4.5	7	大	4		
	ES0BKJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.0P	30	6.0	4.5	7	小	4		
	ES0BKJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	小	4		
	ES0BKJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	4		
	ES0BKJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	ES0BKJ2-M16	M16×2.0	95	25	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4		
	ES0BKJ2-M18	M18×2.5	100	30	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4		
	ES0BKJ2-M20	M20×2.5	105	30	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4		
M 6H TiCN	ES0BKJ2-M24	M24×3.0	120	36	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	5		
	ES0DKJ1-M3	M3×0.5	46	9	2.5P	18	4.0	3.2	6	大	3		
	ES0DKJ1-M4	M4×0.7	52	12	2.5P	21	5.0	4.0	7	大	3		
	ES0DKJ1-M5	M5×0.8	60	13	2.5P	25	5.5	4.5	7	大	4		
	ES0DKJ1-M6	M6×1.0	62	15	3.0P	30	6.0	4.5	7	小	4		
	ES0DKJ2-M8	M8×1.25	70	18	3.0P	-	6.2	5.0	8	小	4		
	ES0DKJ2-M10	M10×1.5	75	20	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	4		
	ES0DKJ2-M12	M12×1.75	82	23	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4		
	ES0DKJ2-M16	M16×2.0	95	25	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4		
	ES0DKJ2-M18	M18×2.5	100	30	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4		
M 6H TiAlN	ES0DKJ2-M20	M20×2.5	105	30	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4		
	ES0DKJ2-M24	M24×3.0	120	36	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	5		
	T100-KM100JA-M6	M6×1.0	62	15	3.0P	23	6.0	4.5	7	大	5		
	T100-KM101JA-M8	M8×1.25	70	18	3.0P	35	6.2	5.0	8	小	5		
	T100-KM101JA-M10	M10×1.5	75	23	3.0P	38	7.0	5.5	8	大	5		
	T100-KM101JA-M12	M12×1.75	82	23	3.0P	41	8.5	6.5	9	-	5		

注) ・タップ精度はめ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な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

## CoroTap™ 200 3 × DN

## ポイントタップ

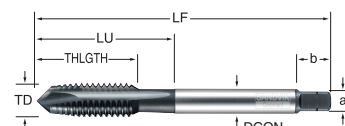


HSS-E

食付き部形状 4.5 ピッチ

被削材350 ~ 1200 N/mm<sup>2</sup> および36 HRC

切りくずの長い被削材用



P M

	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M 6H ホモ処理	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
	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
MF 6H ホモ処理	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
	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
M 6H TiCN	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
	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

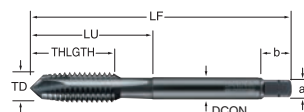


HSS-E

食付き部形状 4.5 ピッチ (THCHL)

被削材350 ~ 1200 N/mm<sup>2</sup> および36 HRC

切りくずの長い被削材用



P M

	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M 6H ホモ処理	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) ・タップ精度はめ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なめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

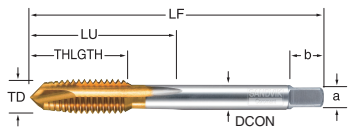
切削条件 G140

CoroTap™ 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/mm<sup>2</sup> および32 HRC



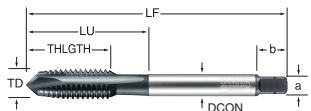
	型番	寸法、mm										突出しセンタ F	NOF
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
M 6H TiN	EP0CPJ1-M3	M3×0.5	46	9	4.5P	18	4.0	3.2	6	大	3		
	EP0CPJ1-M4	M4×0.7	52	12	4.5P	21	5.0	4.0	7	大	3		
	EP0CPJ1-M5	M5×0.8	60	13	4.5P	25	5.5	4.5	7	大	3		
	EP0CPJ1-M6	M6×1.0	62	15	4.5P	30	6.0	4.5	7	大	3		
	EP0CPJ2-M8	M8×1.25	70	18	4.5P	-	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		
EP0CPJ2-M24	M24×3.0	120	36	4.5P	-	19.0	15.0	18	-	4			
MF 6H TiN	EP1CPJ1-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/mm<sup>2</sup> および44 HRC  
切りくずの長い被削材用



	型番	寸法、mm										突出しセンタ F	NOF
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
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) ・タップ精度はめ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



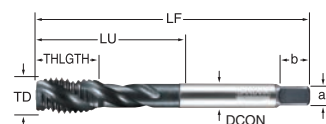
HSS-E

食付き部形状 2 ～ 3 ピッチ

40°ねじれ角

被削材350 ～ 1200 N/mm<sup>2</sup> および36 HRC

切りくずの長い被削材用



	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M 6H ホモ処理	EX0BMJ1-M3	M3×0.5	46	6	2.0P	18	4.0	3.2	6	-	3
	EX0BMJ1-M4	M4×0.7	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX0BMJ1-M5	M5×0.8	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX0BMJ1-M6	M6×1.0	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0BMJ2-M8	M8×1.25	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX0BMJ2-M10	M10×1.5	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX0BMJ2-M12	M12×1.75	82	16	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EX0BMJ2-M16	M16×2.0	95	20	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EX0BMJ2-M18	M18×2.5	100	25	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EX0BMJ2-M20	M20×2.5	105	25	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EX0BMJ2-M24	M24×3.0	120	30	3.0P	-	19.0	15.0	18	-	4
MF 6H ホモ処理	EX1BMJ1-M4X0.5	M4×0.5	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX1BMJ1-M5X0.5	M5×0.5	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX1BMJ1-M6X0.5	M6×0.5	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX1BMJ1-M6X0.75	M6×0.75	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX1BMJ2-M8X1	M8×1.0	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX1BMJ2-M10X1	M10×1.0	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX1BMJ2-M10X1.25	M10×1.25	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
M 6H TiCN	EX0DMJ1-M3	M3×0.5	46	6	2.0P	18	4.0	3.2	6	-	3
	EX0DMJ1-M4	M4×0.7	52	7	2.5P	21	5.0	4.0	7	-	3
	EX0DMJ1-M5	M5×0.8	60	8	2.5P	25	5.5	4.5	7	-	3
	EX0DMJ1-M6	M6×1.0	62	10	3.0P	30	6.0	4.5	7	-	3
	EX0DMJ2-M8	M8×1.25	70	12	3.0P	-	6.2	5.0	8	-	3
	EX0DMJ2-M10	M10×1.5	75	15	3.0P	-	7.0	5.5	8	-	3
	EX0DMJ2-M12	M12×1.75	82	16	3.0P	-	8.5	6.5	9	-	4
	EX0DMJ2-M16	M16×2.0	95	20	3.0P	-	12.5	10.0	13	-	4
	EX0DMJ2-M18	M18×2.5	100	25	3.0P	-	14.0	11.0	14	-	4
	EX0DMJ2-M20	M20×2.5	105	25	3.0P	-	15.0	12.0	15	-	4
	EX0DMJ2-M24	M24×3.0	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



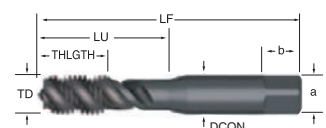
HSS-E

食付き部形状 2 ～ 3 ピッチ (THCHL)

40°ねじれ角

被削材350 ～ 1200 N/mm<sup>2</sup> および36 HRC

切りくずの長い被削材用



	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M 6H ホモ処理	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) ・タップ精度はめ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

## スパイラルタップ



HSS-E

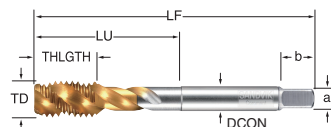
食付き部形状 1.5 ～ 2.5 ピッチ

切りくずの長い被削材用

45°ねじれ角

被削材200 ～ 1000 N/mm<sup>2</sup> および32 HRC

切りくずの長い被削材用



	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
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

## スパイラルタップ



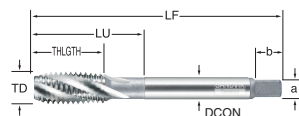
HSS-E-PM

食付き部形状 2.5 ～ 3 ピッチ

25°ねじれ角

被削材700 ～ 1400 N/mm<sup>2</sup> および44 HRC

切りくずの長い被削材用



	型番	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
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) ・タップ精度はめ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

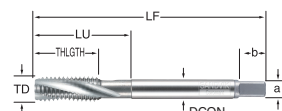
G 104

## 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/mm<sup>2</sup> および 44 HRC  
切りくずの長い被削材用



P N S

	型番	寸法、mm										突出しセンタ F	NOF
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
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		

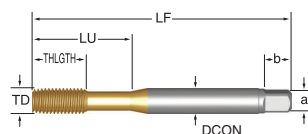
## CoroTap™ 400 3 × DN

## 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/mm<sup>2</sup> および 36 HRC



P M N S

M 6H TiN	型番	寸法、mm										突出しセンタ F	
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b				
	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	-			

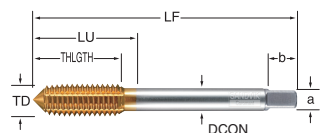
## CoroTap™ 400 3.5 × DN

## 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/mm<sup>2</sup> および 36 HRC



P M N S

	型番	寸法、mm										突出しセンタ	
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	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) ・タップ精度はめ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