

GÜHRING

JIS>ECO<Tap

- ◆ 幅広い被削材に適用可能なユニバーサルタイプ
- ◆ 最新のゲーリング製造技術によるコストパフォーマンス
- ◆ 高い硬度と耐磨耗性を備えた TiCN コーティングの採用
- ◆ Made in Germany



JIS ECO タップ

Edition 2022

GÜHRING – YOUR WORLDWIDE PARTNER



スパイラルタップ メートル並目ねじ M

スパイラルタップメートル並目ねじ M ユニバーサルタイプ



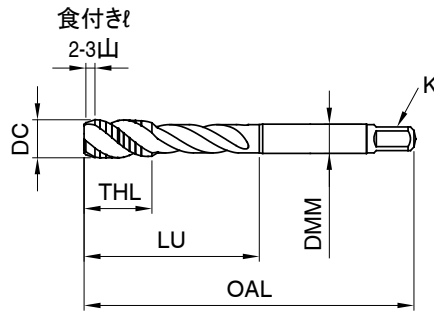
工具材種 **HSS-E**

表面処理 **C**

タイプ NR40

食い付き部フォーム C

P	M	K	N	S	H
●	●	○	○	○	



品番 **7777**

商品コード	呼び径 DC	ピッチ P	全長 OAL	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク径 DMM	角部幅 K	溝数 Z	突出し センタ	精度 等級	標準価格 円
7777 3.000	M3	0.5	46	6	19	4	3.2	3	-	OH2	1,420
7777 4.000	M4	0.7	52	7.5	20	5	4	3	-	OH3	1,460
7777 5.000	M5	0.8	60	8.5	24	5.5	4.5	3	-	OH3	1,510
7777 6.000	M6	1	62	11	29	6	4.5	3	-	OH3	1,530
7777 8.000	M8	1.25	70	14	37	6.2	5	3	-	OH3	1,940
7777 10.000	M10	1.5	75	16	41	7	5.5	3	-	OH3	2,430
7777 12.000	M12	1.75	82	18.5	48	8.5	6.5	3	-	OH4	3,260
7777 14.000	M14	2	88	20	48	10.5	8	3	-	OH4	4,670
7777 16.000	M16	2	95	20	52	12.5	10	3	-	OH4	5,630
7777 18.000	M18	2.5	100	25	55	14	11	3	-	OH5	8,330
7777 20.000	M20	2.5	105	25	58	15	12	3	-	OH5	8,770

7777 スパイラルタップ切削条件表

	被削材種	抗張力/硬度	切削条件 Vc m/min
P	P1 一般構造用鋼	≤800 N/mm ²	15 (10-25)
	P2 快削鋼・窒化鋼	800 - 1000 N/mm ²	12 (10-20)
	P3 調質鋼 合金工具鋼	800 - 1200 N/mm ²	8 (6-15)
M	M1 ステンレス鋼 フェライト オーステナイト	≤1000 N/mm ²	8 (6-15)
	M2 ステンレス鋼 マルテンサイト	≤1000 N/mm ²	8 (6-15)
K2	ダクタイル鋳鉄 チル鋳鉄	350 HB	10 (5-20)
N	N1 アルミニウム アルミニウム合金	≤450 N/mm ²	15 (10-30)
	N2 アルミニウム鋳造合金	≤600 N/mm ²	15 (10-30)
S	S1 チタン・チタン合金	≤1200 N/mm ²	2 (2-3)
	S2 ニッケル基合金	≤1400 N/mm ²	x
H	H1 高硬度鋼	45 - 55 HRC	x
	H2	55 - 62 HRC	x



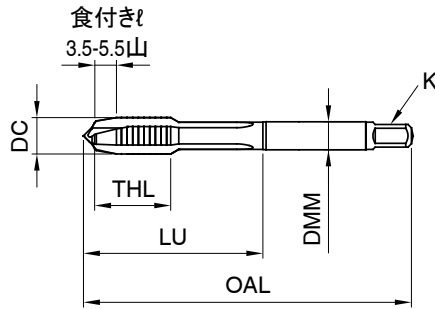


ポイントタップメートル並目ねじ M ユニバーサルタイプ



P	M	K	N	S	H
●	●	○	○	○	○

工具材種	HSS-E
表面処理	◎
タイプ	NR40
食い付き部フォーム	C

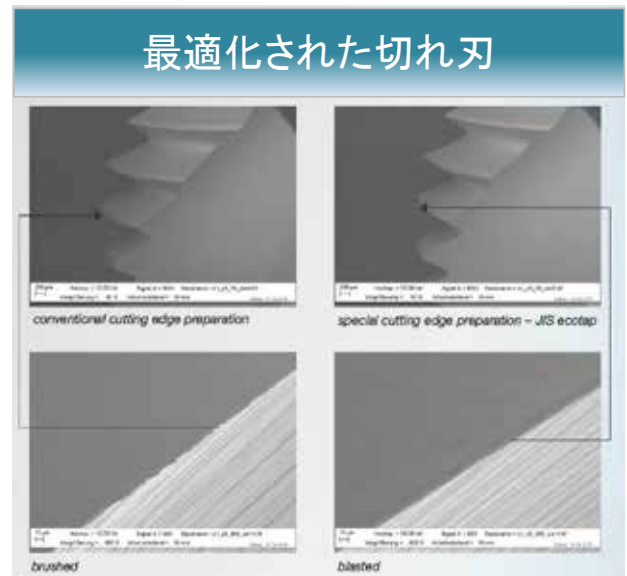


品番 7778

商品コード	呼び径 DC	ピッチ P	全長 OAL	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク径 DMM	角部幅 K	溝数 Z	突出しセンチ	精度等級	標準価格 円
7778 3.000	M3	0.5	46	10	19	4	3.2	3	有	OH2	1,380
7778 4.000	M4	0.7	52	12	20	5	4	3	有	OH3	1,400
7778 5.000	M5	0.8	60	14	24	5.5	4.5	3	有	OH3	1,400
7778 6.000	M6	1	62	16	29	6	4.5	3	有	OH3	1,440
7778 8.000	M8	1.25	70	17	37	6.2	5	3	有	OH3	1,840
7778 10.000	M10	1.5	75	20	41	7	5.5	3	有	OH3	2,340
7778 12.000	M12	1.75	82	24	48	8.5	6.5	4	-	OH4	3,140
7778 14.000	M14	2	88	26	48	10.5	8	4	-	OH4	4,480
7778 16.000	M16	2	95	26	52	12.5	10	4	-	OH4	5,460
7778 18.000	M18	2.5	100	30	55	14	11	4	-	OH5	7,990
7778 20.000	M20	2.5	105	32	58	15	12	4	-	OH5	8,460

7778 ポイントタップ切削条件表

	被削材種	抗張力/硬度	切削条件 Vc m/min
P	P1 一般構造用鋼	≤800 N/mm ²	15 (10-25)
	P2 快削鋼・窒化鋼	800 - 1000 N/mm ²	15 (10-25)
	P3 調質鋼 合金工具鋼	800 - 1200 N/mm ²	8 (6-15)
M	M1 ステンレス鋼 フェライト オーステナイト	≤1000 N/mm ²	8 (6-15)
	M2 ステンレス鋼 マルテンサイト	≤1000 N/mm ²	8 (6-15)
K	K2 ダクタイル鋳鉄 チル鋳鉄	350 HB	12 (10-30)
	N1 アルミニウム アルミニウム合金	≤450 N/mm ²	15 (10-30)
N	N2 アルミニウム鋳造合金	≤600 N/mm ²	15 (10-30)
	S1 チタン・チタン合金	≤1200 N/mm ²	2 (2-3)
S	S2 ニッケル基合金	≤1400 N/mm ²	x
	H1 高硬度鋼	45 - 55 HRC	x
H2	高硬度鋼	55 - 62 HRC	x





GÜHRING

グーリングジャパン株式会社
<https://www.guhring.co.jp>

TEL 03-(3536)2800(代表)
FAX 03-(3536)2805

営業所 東京/浜松/名古屋/大阪/広島/砺波
名古屋工場/OEM部

本カタログに掲載した内容は、2022年8月現在のものです。
お客様のニーズに、よりの確にお応えするため、商品は常に改善・改良が続けられています。
そのため、本カタログに掲載の性能や仕様等は将来予告なく変更されることがございますので
あらかじめご了承ください。