












切削条件基準表 Recommended Tapping Conditions

最適◎ 適用○ Best ◎ Good ○

被削材質 Work Material		切削速度(m/min) Cutting Speed					S-XPFLT-S-XPFOIL-S-XPFO	
		0	10	20	30	40	50	
低・中炭素鋼 Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	$C \leq 0.4\%$	15~40						◎
高炭素鋼 High Carbon Steel	$C \geq 0.45\%$	15~30						◎
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15~30						◎
調質鋼 Hardened Steel	25~35HRC	5~20						◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	15~40						○
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	5~15						◎*1
銅 Copper	Cu	10~30						◎
黄銅・黄銅鋳物 Brass・Brass Casting	Bs・BsC	10~30						◎
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	Al	20~50						◎
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20~40						◎
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10~30						◎

注：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
：M24以上のサイズは、上記切削条件基準表の70%以下の加工を推奨します。

*1: ステンレス鋼は不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water soluble coolant.

: Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M24 and up.

*1 : We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.