

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.497-1~P.497-3			AT-2								
被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel								
			25~45HRC			45~50HRC			50~65HRC		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			エアブロー Air Blow								
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 75			35 ~ 65			35 ~ 55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	912	51	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04
	1 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅙ - 28	4.86	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅙ - 28	5.76	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅙ - 27	4.86	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅙ - 27	5.76	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

FROM

P.497-1~P.497-3			AT-2											
被削材 Work Material			ステンレス鋼・工具鋼 Stainless Steel・Tool Steel SUS304・SKD			鋳鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Steel・Cast Iron・Ductile Cast Iron SC・FC・FCD			銅・黄銅・黄銅鋳物・青銅 Copper・Brass・Brass Casting・Bronze Cu・Bs・BsC・PB					
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			エアブロー Air Blow			~20HRC			20HRC~		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35~100			35~100			35~100			35~75		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1切りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1切りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1切りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1切りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	7,958	64	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	6,161	83	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	4,775	65	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	4,152	78	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	3,080	83	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	2,546	89	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,122	95	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,632	96	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,216	68	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	6,161	63	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	5,162	72	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	3,351	113	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,851	118	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	2,480	122	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,076	103	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅞ - 28	4.86	2,982	※1	0.025	3,976	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅞ - 28	5.76	2,512	※1	0.03	3,349	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,814	※1	0.04	2,419	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅞ - 27	4.86	2,984	※1	0.025	3,978	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅞ - 27	5.76	2,513	※1	0.03	3,350	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,815	※1	0.04	2,420	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- この切削条件基準表は標準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主輪逆回転でご使用下さい。

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.497-1~P.497-3			AT-2								
被削材 Work Material			アルミニウム圧延材・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Rolled Steel・Aluminum Alloy Casting AL・AC・ADC			マグネシウム合金鋳物・亜鉛合金鋳物 Magnesium Alloy Casting・Zinc Alloy Casting MC・ZDC			チタン合金※ Titanium Alloy Ti-6Al-4V		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 20×2.5	15.7	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	½ -13UNC	9.2	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅙ - 28	4.86	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅙ - 28	5.76	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅙ - 27	4.86	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅙ - 27	5.76	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨のものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール/油孔サイズ(油穴欄: ○印)で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counter-clockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

管用テーパ
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (UK)

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

FROM

P.497-1～P.497-3			AT-2					
被削材 Work Material			Ni基合金※ Ni-based Alloy インコネル Inconel			プラスチック Plastic —		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			35～100		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	4,642	37	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	3,594	49	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	2,785	38	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	2,422	45	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	1,797	49	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,485	52	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,238	56	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	952	56	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	796	42	0.06	1,364	73	0.06
U	No.8 -32UNC	3.1	3,594	37	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,011	42	0.015	5,162	72	0.015
	¼ -20UNC	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	¼ -28UNF	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	1,955	66	0.03	3,351	113	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	1,663	69	0.035	2,851	118	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,447	71	0.04	2,480	122	0.04
	1 -13UNC	9.2	1,211	60	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	⅞ - 28	4.86	2,320	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	⅞ - 28	5.76	1,954	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,411	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,161	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	½ - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	724	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	⅞ - 27	4.86	2,321	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	⅞ - 27	5.76	1,954	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,412	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,161	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	½ - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	723	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転をご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ(油穴欄: ○印)で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

P.497-4		AT-2 R-SPEC																	
被削材 Work Material		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC						アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A						銅合金 Copper Alloy C1100					
推奨切削油剤 Recommended Coolant		水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)		100 ~ 300						100 ~ 300						100 ~ 300					
加工径 Thread Size	DC	2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type		
		回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per tooth (mm/t)
M 3 × 0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4 × 0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5 × 0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6 × 1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8 × 1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M 10 × 1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M 12 × 1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

1. ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
2. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
3. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
4. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

1. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
2. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
3. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
4. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.