

A-SFT 切削条件基準表 Recommended Tapping Conditions

		推奨領域 Advisable		加工可能領域 Possible		切削速度 (m/min) Tapping Speed		
		5	10	15	20	30	50	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5-15		15-50			50-75	
合金鋼 Alloy Steel	SCM (30HRC)	5-10	10-15	15-30				
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5-10	10-15					
アルミニウム展伸材 Aluminum	A5052	5-50 ^(*)						

(*) 加工領域にご注意下さい。 Please set cutting speed carefully

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。

1. Tapping speed should be adjusted according to the machining conditions.
2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water soluble oil.
3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.