



タップの基準切削条件

Standard Cutting Condition for Taps

KIRTI LAL
Metalworking LLP

		切削速度 (m/min) Recommended Cutting Speed											
シリーズ Series	被削材 Work Materials	一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM,SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム 合金 AC,ADC Aluminum Alloy	チタン 合金 Ti Titanium Alloy
	商品記号 Code	~ 200HB	~ 200HB	~ 200HB	~ 200HB	~ 200HB	20~ 30HRC	30~ 40HRC					
SGシリーズ SG Series	SGSP/ SGSPL	15~30	15~30	10~50	10~50	15~50	8~15	5~15	5~10	-	10~30	15~50	-
	SGSP- 1.5P	10~20	15~30	10~30	10~30	10~30	8~15	5~15	5~10	-	10~30	15~50	-
	SGSP-T	-	-	-	5~15	5~15	-	-	-	-	-	-	5~7
	SGPO/ SGPOL	15~50	15~30	15~50	10~50	15~50	10~30	8~20	5~15	15~50	15~30	15~50	-
Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP/ ZSPL	5~20	5~20	5~20	5~20	5~20	5~10	-	-	-	5~20	10~25	-
	ZSP-LS	-	-	-	5~15	-	-	3~15	-	3~15	3~15	-	-
	ZSP- SUS	5~10	5~10	5~10	5~10	-	-	-	5~10	-	-	10~25	-
	ZSP-T/ ZSP-T- HL	-	-	-	-	-	-	-	-	3~15	3~15	10~20	3~5
	ZPO/ ZPOL	8~20	10~25	6~25	6~25	6~25	5~10	-	-	8~20	6~25	10~30	-
	ZPO- SUS	5~15	5~15	5~15	5~15	-	-	-	5~10	-	-	10~30	-
Nシリーズ N Series	NSP/ NSPL	5~10	5~15	5~10	5~10	5~10	5~8	-	-	-	-	10~20	-
	NPO/ NPOL	6~12	10~18	6~12	6~12	6~12	5~10	-	-	-	-	10~20	-
	HT	6~12	6~12	6~12	6~10	6~12	4~8	-	-	5~15	5~10	10~20	-
STシリーズ ST Series	STSP	5~15	5~15	5~15	5~15	5~15	5~8	-	-	-	5~15	10~20	-
	STPO	6~20	6~20	6~20	6~20	6~20	5~10	-	-	-	6~20	10~20	-
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP/ EHT	-	-	-	-	-	-	-	-	12~30	12~20	15~50	-
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS/TFL TFLL TFST/ TFSTL	8~15	10~20	8~15	5~10	8~15	5~10	-	5~10	-	-	15~30	-
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不水溶性 Extreme pressure property non-water soluble 水溶性 Water soluble									水溶性 Water soluble		極圧活性型不水溶性 Extreme pressure property non-water soluble 水溶性 Water soluble

注) 1. 表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。
2. 表中の数値はねじの深さ 2D (ねじの呼び径の 2 倍) が基準です。
3. ステンレス鋼の加工には、不水溶性切削油剤がより適しています。

1. These are general cutting condition, and may be altered by your condition.
2. These condition are for Thread depth of 2 × D.
3. Recommend non-water soluble cutting fluid for Stainless Steel.