

市場加工數據

AUSP G/Rp

Z-PRO 高性能平行管螺紋用螺旋絲攻



AUSP G
型錄



AUSP Rp
型錄



改善平行管螺紋表面粗糙不良的問題!! 極致完美的螺紋面!!

AUSP G 尺寸	加工條件							加工寿命	結果
	被削材 (硬度)	下孔徑 (mm)	加工深度 (mm)(※)	使用機械	切削速度 (m/min)	進給方式	切削油	(孔/支)	
G1/4-19	SUS316L	11.5	13	M/C	3	同步進給	水溶性切削油	150	改善螺紋表面粗糙度
G1/4-19	S25C	11.7	17	N/C	3	同步進給	水溶性切削油	800	解決異音問題

AUSP Rp 尺寸	加工条件							加工寿命	結果
	被削材 (硬度)	底孔徑 (mm)	加工深度 (mm)(※)	使用機械	切削速度 (m/min)	進給方式	切削油	(孔/支)	
Rp1/8-28	SCM440	8.5	12	M/C	4.8	同步進給	水溶性乳化劑 20倍(無氟)	200	良好