

市場加工數據

CE-S

高螺旋溝A形60°中心鑽



型錄



適用於軟質材料和黏性較大之材料。

CE-S	加工條件						加工寿命	結果
尺寸	被削材 (硬度)	鑽孔長 (mm)	使用機械	切削速度※ (m/min)	進給量 (mm/ rev)	切削油	(孔/支)	
DcXθXD _s								
3X60°X10	FCD600	7.6	N/C數控機床	18	0.07	油性切削油	1,200	良好 (改善粗糙度)
3X60°X8	FCD450	6	M/C	28	0.1	水溶性切削油	4,000	良好 (改善粗糙度)
3X60°X8	S43C	6	N/C數控機床	22	0.05	水溶性切削油	5,000	良好 (改善粗糙度)
4X60°X10	SCM415	7	N/C數控機床	25	0.05	水溶性切削油	2,000	良好 (改善粗糙度)
5X60°X11	S53C	8	N/C數控機床	20	0.05	水溶性切削油	1,500	良好 (改善粗糙度)

※切削速度Vc(m/min)