

# 市場加工數據

## HD 系列

乾切削用帶油孔絲攻



適合於中心出水加工可以進行乾式加工的高性能絲攻。

| HD系列  |             | 加工條件        |       |             |                    |          |                 |      |                    | 加工寿命    | 結果 |
|-------|-------------|-------------|-------|-------------|--------------------|----------|-----------------|------|--------------------|---------|----|
| 商品記號  | 尺寸          | 被削材<br>(硬度) | 底孔形状  | 底孔徑<br>(mm) | 加工深度<br>(mm) ( ※ ) | 使用<br>機械 | 切削速度<br>(m/min) | 進給方式 | 切削油                | ( 孔/支 ) |    |
| HDISP | M 6 X 1     | SCr440      | 盲孔/通孔 | 5.1         | 9<br>(1.5D)        | 臥式M/C    | 30              | 同步進給 | 水溶性切削油<br>( 中心出水 ) | 600     | 良好 |
| HDISL | M 6 X 1     | 粉末冶金        | 通孔    | 5           | 20<br>(4D)         | 臥式M/C    | 40              | 同步進給 | 水溶性切削油             | 1,200   | 良好 |
| HDISL | M 8 X 1.25  | S45C        | 通孔    | 6.75        | 20<br>(2.5D)       | 立式M/C    | 20              | 同步進給 | 水溶性切削油<br>( 中心出水)  | 3,200   | 良好 |
| HDISL | M 8 X 1.25  | SS400       | 通孔    | 6.75        | 12<br>(1.5D)       | 立式M/C    | 30              | 同步進給 | 水溶性切削油             | 6,000   | 良好 |
| HDISL | M 10 X 1.5  | SPCC        | 通孔    | 8.5         | 10<br>(1D)         | 立式M/C    | 9               | 同步進給 | 水溶性切削油             | 8,700   | 良好 |
| HDISL | M 12 X 1.25 | S53C(30HRC) | 通孔    | 10.8        | 12<br>(1D)         | 立式M/C    | 25              | 同步進給 | 水溶性切削油             | 1,200   | 良好 |
| HDASP | M 6 X 1     | ADC12       | 盲孔    | 5.08        | 6<br>(1D)          | 立式M/C    | 30              | 同步進給 | 水溶性切削油             | 5,000   | 良好 |

※ ( D)表示加工深度用絲攻外徑對比。