

市場加工數據

HF 系列

超高速用帶油孔絲攻



型錄



適合於中心出水加工的超高速用高性能絲攻。

HF 系列		加工條件								加工寿命	結果
商品記号	尺寸	被削材 (硬度)	底孔形狀	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)	
HFIHS	M 10 X 1.25	S45C	盲孔	8.8	15 (1.5D)	立式M/C	30	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	600	良好
HFISP	M 6 X 1	SCM440	盲孔/通孔	5.1	9 (1.5D)	臥式M/C	50	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	600	良好
HFISP	M 8 X 1.25	SCM435	盲孔	6.8	12 (1.5D)	臥式M/C	30	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	3,000	良好
HFISP	M 12 X 1.25	SCM440	盲孔	10.8	18 (1.5D)	臥式M/C	30	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	840	良好
HFAHS	M 8 X 1.25	ADC12	盲孔	6.8	16 (2D)	立式M/C	80	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	40,000	良好
HFASP	M 8 X 1.25	ADC12	盲孔	6.8	16 (2D)	臥式M/C	60	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	10,000	良好
HFASP	M 10 X 1.5	ADC12	盲孔	8.5	15 (1.5D)	臥式M/C	80	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	10,000	良好
HFASP	M 12 X 1.75	ADC12	盲孔	10.3	18 (1.5D)	臥式M/C	90	同步進給	水溶性切削油 (中心出水)	10,000	良好
HFICT-B	M 10 X 1.5	FCD450	盲孔	8.5	30 (3D)	立式M/C	35	同步進給	水溶性切削油	4,000	良好
HFICT-B	M 6 X 1	FCD500	盲孔	5	12 (2D)	臥式M/C	50	同步進給	水溶性切削油	45,000	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。