

市場加工數據

MHCDS 中高硬度鋼用中心鑽



型錄



可加工出高精良的中心孔！！

MHCDS 尺寸 (DcXθXD _s)	被削材 (硬度)	鑽孔長 (mm)	加工條件				加工壽命 (孔/支)	結果
			使用機械	切削速度※ (m/min)	進給量 (mm/rev)	切削油		
1×60°×4	S48C	1.5	NC數控機床	15	0.03	油性切削油	900	解決折損問題
2×60°×6	S55C	3.6	NC數控機床	26	0.04	水溶性切削油	5,400	良好
2×60°×6	S45C (35HRC)	4	MC	29	0.1	水溶性切削油	700	解決折損問題
3×60°×8	鎳合金	5	MC	8.7	0.03	水溶性切削油	400	改善內螺紋表面粗糙度
3×60°×8	SUS310	6	NC數控機床	10.5	0.03	水溶性切削油	500	良好
3×60°×8	SNM420 (43HRC)	9	NC數控機床	12.6	0.08	水溶性切削油	10(可繼續)	解決折損問題

※切削速度Vc(m/min)