市場加工數據

MHRZ

中高硬度鋼用擠壓絲攻

型 錄

解決中高硬度鋼、合金鋼加工的問題！！

MHRZ	加工條件							加工寿命	結果
尺寸	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)	
M 6 X 1	SUS316	5.6	9 (1.5D)	CNC	28	同步進給	油性切削油	10,000	良好
M 6 X 1	S55CNN	5.55	15 (2.5D)	M/C	26	同步進給	水溶性切削油	6,000	解決折損問題
M 6 X 1	SCM420H	5.55	6 (1D)	M/C	20	同步進給	水溶性切削油	2,000	改善內螺紋表面粗糙度
M 6 X 1	SCM435 (30HRC)	5.55	6 (1D)	M/C	10	同步進給	油性切削油	4,800	良好
M 8 X 1.25	鋁壓鑄合金	7.5	16 (2D)	M/C	30	同步進給	水溶性切削油	16,000	良好
M10 X 1.5	20Cr (30HRC)	9.4	35 (3.5D)	M/C	10	同步進給	油性切削油	860	解決崩牙問題

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。