

市場加工數據

OL+RZ

免用油擠壓絲攻



型錄



不使用切削油就能夠加工已除去毛邊的薄鋼板！！

OL+RZ	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 1.2 X 0.25 G4 P	SUS304	1.11	1.2 (1D)	專用機	4.7	齒輪進給	油性切削油	6,000	良好
M 1.6 X 0.35 G4 P	SUS420J2	1.45	3.2 (2D)	N/C	2.5	同步進給	油性切削油	20,000	良好
M 1.7 X 0.35 G5 P	SS400	1.53	1.7 (1D)	M/C	15	非同步進給	水溶性切削油	200,000	良好
M 1.7 X 0.35 G4 P	SUS304	1.53	0.9 (0.5D)	專用機	10.6	齒輪進給	水溶性切削油	60,000	良好
M 3 X 0.5 G5 P	SUS304	2.79	5 (1.7D)	專用機	15	非同步進給	水溶性切削油	7,000	良好
M 3 X 0.5 G5 P	SPCC	2.75	6 (2D)	CNC機	12	同步進給	噴霧	9,000	良好
M 3 X 0.5 G5 P	SPCC	2.75	3 (1D)	專用機		齒輪進給	油性切削油	20,000	良好
M 4 X 0.7 G6 P	SPCC	3.7	2 (0.5D)	T/M	15	剛性	油性切削油	5,000	良好
M 6 X 1 G7 P	SS400	5.53	12 (2D)	立式M/C	50	同步進給	水溶性切削油	5,000	良好
M 6 X 1 G6 P	SUS430	5.53	6 (1D)	專用機	2.8	齒輪進給	完全乾燥	2,500	良好
M 6 X 1 G7 P	SPCC	5.55	6 (1D)	專用機	3	同步進給	完全乾燥	20,000	良好
M 6 X 1 G7 P	SPCC	5.55	6 (1D)	攻牙加工中心機	15	同步進給	噴霧	15,000	良好
M 6 X 1 G7 P	SPCC	5.54	3 (0.5D)	專用機	18.8	非同步進給	水溶性切削油	70,000	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。