

市場加工數據

SU+SP/SU-SP

不銹鋼用螺旋絲攻



型錄



SUS304不銹鋼加工可發揮卓越的效果！！

SU+SP/SU-SP	加工条件							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)	
M3 X 0.5	SS400	2.6	6 (2D)	五軸加工機	8	非同步進給	油性切削油	500	良好
M3 X 0.5	SCM435(25HRC)	2.55	6 (2D)	M/C	8	同步進給	水溶性切削油	300	良好
M6 X 1	SUS304	5	18 (3D)	M/C	9.4	同步進給	水溶性切削油	350	良好
M 8 X 1.25	SUS304	6.75	16 (2D)	M/C	8.8	同步進給	水溶性切削油	600	良好
M12 X 1.75	SCS	10.3	30 (2.5D)	M/C	8	同步進給	水溶性切削油	150	良好
M12 X 1.75	SCS13	10.3	24 (2D)	M/C	4	同步進給	油性切削油	400	良好
M14 X 1.5	SCM822	13.5	28 (2D)	M/C	4	非同步進給	油性切削油	300	良好
M16 X 2	SS400	14	32 (2D)	M/C	8	同步進給	水溶性切削油	200	良好
M16 X 2	SCS	14.2	32 (2D)	M/C	8	同步進給	水溶性切削油	100	良好
M24 X 3	SAE1548(240HB)	21.5	48 (2D)	M/C	6	同步進給	水溶性切削油	60	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。