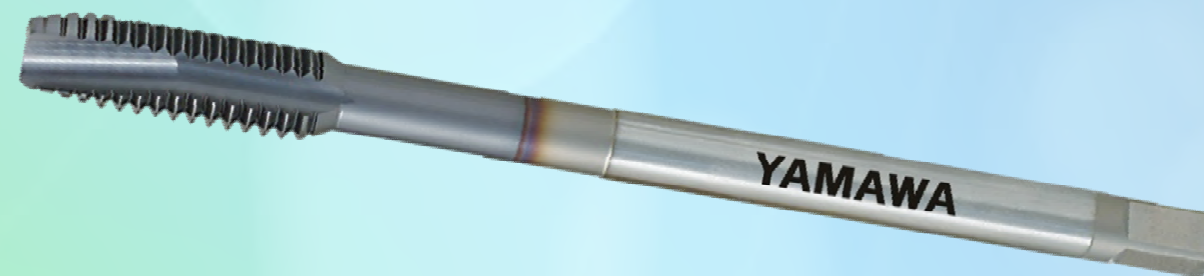


市場加工數據

VUPO

Z-PRO

塗層先端絲攻



型錄



最適合水溶性切削油加工!! 在廣泛的被削材加工具有優良的耐久力。

VUPO 尺寸	被削材 (硬度)	底孔徑 (mm)	加工深度 (mm) (※)	加工條件				加工壽命 (孔/支)	結果
				使用機械	切削速度 (m/min)	進給方式	切削油		
M3 X 0.5	SCM440(39HRC)	2.5	6 (2D)	N/C	5.6	同步進給	水溶切削油	1,260	改善內螺紋表面粗糙度
M3 X 0.5	S45C(25HRC)	2.5	9 (3D)	M/C	10	同步進給	水溶切削油	500	良好
M4 X 0.7	SUS304	3.3	10 (2.5D)	M/C	10	同步進給	水溶切削油	825	良好
M4 X 0.7	A5052	3.4	12 (3D)	M/C	12	同步進給	水溶切削油	1,500	良好
M6 X 1	S33C	5.1	9 (1.5D)	M/C	20	同步進給	水溶切削油	4,500	良好
M8 X 1.25	SUS304	6.8	20 (2.5D)	M/C	20	非同步進給	水溶切削油	5,700	良好
M10 X 1.5	S45C	8.5	25 (2.5D)	M/C	7.5	同步進給	水溶切削油	3,600	改善內螺紋表面粗糙度
M12 X 1.75	SCM415	10.3	24 (2D)	M/C	15	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (無氯)	1,000	解決崩牙問題
M12 X 1.75	SCM440(30HRC)	10.4	30 (2.5)	N/C	11	同步進給	水溶切削油	650	解決崩牙問題
M12 X 1.25	S45C	10.2	36 (3D)	M/C	30	非同步進給	水溶切削油	1,100	良好
M12 X 1.25	S43C	10.8	24 (2D)	M/C	15	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (無氯)	1,500	解決崩牙問題

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。