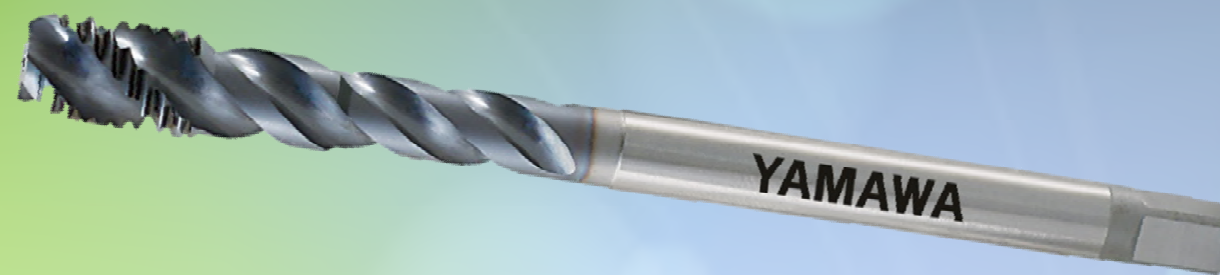


市場加工數據

VUSP

Z-PRO
塗層螺旋絲攻



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。

VUSP	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)	
M4 X 0.7	SKD11(25HRC)	3.3	8 (2D)	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	500	良好
M5 X 0.8	SCM435	4.2	15 (3D)	N/C	4	齒輪傳動	水溶性乳化劑20倍 (含氯)	1,400	解決切屑纏繞絲攻折損 問題
M8 X 1.25	FCD750	6.8	20 (2.5D)	M/C	20	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (無氯)	1,500	解決崩牙問題
M8 X 1.25	SUS304	6.75	16 (2D)	M/C	15	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (含氯)	1,390	解決崩牙問題
M8 X 1.25	SS400	6.8	16 (2D)	M/C	30	同步進給	水溶性切削油	1,500	良好
M8 X 1.25	S50C	6.8	16 (2D)	M/C	15	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (無氯)	900	良好
M10 X 1.5	SS400	8.5	15 (1.5D)	M/C	10	同步進給	水溶性乳化劑20倍 (無氯)	1,500	良好
M12 X 1.75	SS400	10.4	24 (2D)	M/C	12	同步進給	水溶性切削油	2,800	解決切屑纏繞絲攻折損 問題
M12 X 1.75	聚氯乙稀 (熱塑性樹脂)	10.3	18 (1.5D)	M/C	19	同步進給	水溶性切削油	5,000	良好
M12 X 1.75	SCM415	10.3	24 (2D)	N/C	7	同步進給	水溶性切削油	800	良好
M12 X 1.75	S35C	10.3	18 (1.5D)	M/C	30	同步進給	水溶性切削油	350	解決螺紋部崩牙問題
M12 X 1.25	S45C	10.8	24 (2D)	鑽床	5.6	非同步進給	油性(噴霧)	1,100	良好
M14 X 2	SCM435(35HRC)	12.1	21 (1.5D)	M/C	10	同步進給	油性切削油	150	解決切屑纏繞絲攻折損 問題
M16 X 1.5	S45C	14.5	32 (2D)	M/C	20	同步進給	水溶性切削油	1,900	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。