

# 市場加工數據

## ZEN-B/ZEN-P

鎳基合金用絲攻

最適合加工難削材的鎳基合金(Inconel、Hastelloy、Waspaloy等)！！



ZEN-B



ZEN-P



| ZEN-B/ZEN-P |             | 加工條件                |      |             |              |      |                 |      |        | 加工寿命  | 結果     |
|-------------|-------------|---------------------|------|-------------|--------------|------|-----------------|------|--------|-------|--------|
| 商品記號        | 尺寸          | 被削材<br>(硬度)         | 底孔形狀 | 底孔徑<br>(mm) | 加工深度<br>(mm) | 使用機械 | 切削速度<br>(m/min) | 進給方式 | 切削油    | (孔/支) |        |
| ZEN-B       | M 3 X 0.5   | 純鈦<br>TB35H-1<br>30 | 盲孔   | 2.6         | 6<br>(2D)    | M/C  | 5               | 同步進給 | 水溶性切削油 | 450   | 解決折損問題 |
| ZEN-B       | M 3 X 0.5   | SUS304              | 盲孔   | 2.6         | 6<br>(2D)    | M/C  | 10              | 同步進給 | 水溶性切削油 | 400   | 良好     |
| ZEN-B       | M 3 X 0.5   | SCM435              | 盲孔   | 2.55        | 6<br>(2D)    | M/C  | 10              | 同步進給 | 水溶性切削油 | 450   | 良好     |
| ZEN-B       | M 5 X 0.8   | SCM415              | 盲孔   | 4.2         | 10<br>(2D)   | M/C  | 12              | 同步進給 | 水溶性切削油 | 7,000 | 良好     |
| ZEN-B       | M 6 X 1     | 純鈦                  | 盲孔   | 5.1         | 12<br>(2D)   | N/C  | 4               | 同步進給 | 水溶性切削油 | 200   | 良好     |
| ZEN-B       | M 6 X 1     | S25C                | 盲孔   | 5.1         | 12<br>(2D)   | M/C  | 8.5             | 同步進給 | 水溶性切削油 | 2,500 | 良好     |
| ZEN-B       | M 8 X 1.25  | SUM31               | 盲孔   | 6.8         | 24<br>(3D)   | 其他   | 10              | 同步進給 | 油性切削油  | 1,700 | 解決崩牙問題 |
| ZEN-P       | M 4 X 0.7   | Inconel700          | 通孔   | 3.4         | 12<br>(3D)   | M/C  | 2.5             | 同步進給 | 油性切削油  | 60    | 良好     |
| ZEN-P       | M 10 X 1.25 | SUS304              | 通孔   | 8.8         | 20<br>(2D)   | M/C  | 8               | 同步進給 | 水溶性切削油 | 300   | 良好     |

※ ( D)表示加工深度用絲攻外徑對比。