

市場加工數據

ZET-B/ZET-P

鈦合金用絲攻

最適合加工難削材的鈦合金(64鈦等)！！



ZET-B

型錄



ZET-P



ZET-B/ZET-P		加工條件								加工寿命	結果
商品記號	尺寸	被削材 (硬度)	底孔形狀	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)	
ZET-B	M 5 X 0.8	粉末冶金	盲孔	4.2	14 (3D)	M/C	10.2	同步進給	水溶性切削油	2,000	良好
ZET-B	M 6 X 1	S25C	盲孔	5.1	12 (2D)	N/C	8.5	同步進給	水溶性切削油	2,500	解決折損問題
ZET-B	M 6 X 1	粉末冶金	盲孔	5	18 (3D)	M/C	12.2	同步進給	水溶性切削油	2,000	良好
ZET-B	M 6 X 1	S53C	盲孔	5.1	12 (2D)	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	650	良好
ZET-B	M 8 X 1.25	S53C	盲孔	6.8	16 (2D)	M/C	13	同步進給	水溶性切削油	600	良好
ZET-B	M 10 X 1.25	S48C	盲孔	8.8	20 (2D)	M/C	15.7	非同步進給	水溶性切削油	1,040	解決粗糙不良問題
ZET-P	M 3 X 0.5	SKD61	通孔	2.5	6 (2D)	M/C	0.5	非同步進給	水溶性切削油	120	解決崩牙問題
ZET-P	M 6 X 1	S50C	通孔	5.1	18 (3D)	M/C	9.5	同步進給	水溶性切削油	330	良好
ZET-P	M 12 X 1.25	S43C	通孔	10.8	12 (1D)	M/C	12	同步進給	油性切削油	800	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。