市場加工數據

AUSP Rc

Z-PRO 高性能錐管螺紋用螺旋絲攻

改善錐管螺紋表面粗糙不良的問題!! 極致完美的螺紋面!!

型 錄

AUSP Rc	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)	
Rc1/8-28	SCM420	8.4	8.4	M/C	3	同步進給	油性切削油	95	良好
Rc1/8-28	SUS304	8.2	10.1	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	300	解決粗糙不良問題
Rc1/8-28	SCM440	8.2	13	M/C	6	同步進給	水溶性切削油	24	良好
Rc1/8-28	SS400	8.2	13	M/C	6	同步進給	水溶性切削油	24	良好
Rc1/8-28	SFL3材 (低溫壓力容器用鋼材)	8.3	11	M/C	2	同步進給	水溶性切削油	10 (可繼續)	良好
Rc1/4-19	SS400	10.7	15	M/C	2.5	同步進給	水溶性切削油	6(可繼續)	改善內螺紋表面粗糙度
Rc1/4-19	SUS316	11.4	15	M/C	2.5	同步進給	水溶性切削油	240	解決粗糙不良問題
Rc1/4-19	SUS304	11	15	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	200	解決粗糙不良問題
Rc1/4-19	P20HH	11	15	搖臂鑽床	2.5	FREE	油性切削油	40	良好
Rc1/4-19	SCM生料	10.7	15	M/C	20	同步進給	水溶性切削油	24	改善內螺紋表面粗糙度
Rc1/4-19	SGD400-D	10.7	15	M/C	4.1	同步進給	水溶切削油性	78	解決粗糙不良問題
Rc3/8-19	SUS304	14.5	15.4	M/C	10	同步進給	水溶切削油性	150	解決粗糙不良問題
Rc3/8-19	SUS304	14.2	15.4	M/C	3	同步進給	水溶性切削油	50	改善內螺紋表面粗糙度
Rc3/8-19	SS400	14.2	15.4	M/C	2.6	同步進給	油性切削油	400	解決毛邊問題
Rc3/8-19	NAK80	14.5	15	M/C	5.7	同步進給	水溶性切削油	10 (可繼續)	良好