

# 市場加工數據

## HP+RZ/HP-RZ



高碳鋼用擠壓絲攻

可加工不銹鋼和調質鋼材(HRC40以下)的高性能擠壓絲攻。

型錄



| HP+RZ/HP-RZ<br>尺寸 | 加工条件        |      |             |                  |          |                 |       |        | 加工寿命   | 結果     |
|-------------------|-------------|------|-------------|------------------|----------|-----------------|-------|--------|--------|--------|
|                   | 被削材<br>(硬度) | 底孔形狀 | 底孔徑<br>(mm) | 加工深度<br>(mm) (※) | 使用<br>機械 | 切削速度<br>(m/min) | 進給方式  | 切削油    | (孔/支)  |        |
| M 1 X 0.25 G4 B   | ASK8000     | 盲孔   | 0.9         | 2<br>(2D)        | 專用機      | 5               | 齒輪進給  | 油性切削油  | 300    | 解決折損問題 |
| M 1.4 X 0.3 G4 B  | SUS303      | 盲孔   | 1.28        | 1.4<br>(1D)      | N/C      | 4.4             | 同步進給  | 油性切削油  | 1,400  | 良好     |
| M 1.4 X 0.3 G4 B  | 鈦合金         | 盲孔   | 1.3         | 1.4<br>(1D)      | M/C      | 4.4             | 同步進給  | 油性切削油  | 380    | 解決折損問題 |
| M 2 X 0.4 G4 B    | SUS304      | 盲孔   | 1.82        | 6<br>(3D)        | M/C      | 10              | 同步進給  | 油性切削油  | 1,650  | 解決折損問題 |
| M 2 X 0.4 G4 B    | SUS420F     | 盲孔   | 1.82        | 4<br>(2D)        | N/C      | 3.8             | 非同步進給 | 水溶性切削油 | 5,000  | 良好     |
| M 2 X 0.4 G4 B    | SUS420J2    | 盲孔   | 1.82        | 4<br>(2D)        | 專用機      | 10              | 齒輪進給  | 油性切削油  | 10,000 | 良好     |
| M 2 X 0.4 G4 B    | SUS420J2    | 盲孔   | 1.82        | 4<br>(2D)        | 車床       | 23              | 非同步進給 | 油性切削油  | 4,000  | 良好     |
| M 2 X 0.4 G5 B    | SUS304      | 盲孔   | 1.81        | 2<br>(1D)        | 專用機      | 5.3             | 螺桿進給  | 油性切削油  | 5,000  | 良好     |
| M 2.5 X 0.45 G5 B | SUJ2(28HRC) | 盲孔   | 2.27        | 5<br>(2D)        | M/C      | 8               | 同步進給  | 水溶性切削油 | 3,200  | 良好     |
| M 2.6 X 0.45 G5 B | ADC12       | 盲孔   | 2.4         | 2.6<br>(1D)      | M/C      | 15              | 非同步進給 | 水溶性切削油 | 40,000 | 良好     |
| M 3 X 0.5 G5 B    | SUJ2(28HRC) | 盲孔   | 2.76        | 6<br>(2D)        | CNC數控機床  | 9               | 同步進給  | 水溶性切削油 | 3,200  | 良好     |
| M 3 X 0.5 G5 B    | SCM420      | 盲孔   | 2.8         | 6<br>(2D)        | M/C      | 15              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 4,600  | 良好     |

※ ( D)表示加工深度用絲攻外徑對比。

| HP+RZ/HP-RZ      | 加工條件          |      |             |                    |          |                 |       |        | 加工寿命    | 結果 |
|------------------|---------------|------|-------------|--------------------|----------|-----------------|-------|--------|---------|----|
| 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<br>機械 | 切削速度<br>(m/min) | 進給方式  | 切削油    | ( 孔/支 ) |    |
| M 3 X 0.5 G5 B   | SUS305        | 盲孔   | 2.75        | 3<br>(1D)          | 其他       | 15              | 非同步進給 | 油性切削油  | 4,000   | 良好 |
| M 3 X 0.5 G5 B   | A5052P        | 盲孔   | 2.75        | 6<br>(2D)          | M/C      | 15              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 10,000  | 良好 |
| M 3.5 X 0.6 G5 P | 銅             | 通孔   | 3.35        | 3.5<br>(1D)        | T/M      | 15              | 同步進給  | 油性切削油  | 20,000  | 良好 |
| M 4 X 0.7 G6 B   | SUS304        | 通孔   | 3.7         | 8<br>(2D)          | M/C      | 20              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 1,000   | 良好 |
| M 4 X 0.7 G6 P   | A4032         | 通孔   | 3.65        | 4<br>(1D)          | T/M      | 30              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 3,600   | 良好 |
| M 4 X 0.7 G6 P   | SUS304        | 通孔   | 3.65        | 2<br>(0.5D)        | 其他       | 10              | 同步進給  | 油性切削油  | 4,000   | 良好 |
| M 4 X 0.7 G6 P   | SUS304        | 通孔   | 3.66        | 4<br>(1D)          | 專用機      | 7.5             | 非同步進給 | 油性切削油  | 1,500   | 良好 |
| M 4 X 0.7 G7 B   | SUJ2          | 盲孔   | 3.61        | 8<br>(2D)          | M/C      | 25              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 3,000   | 良好 |
| M 5 X 0.8 G6 B   | SUS304L       | 盲孔   | 4.57        | 15<br>(3D)         | 專用機      | 12              | 螺桿進給  | 水溶性切削油 | 1,500   | 良好 |
| M 6 X 1 G6 B     | SUS630(40HRC) | 盲孔   | 5.54        | 12<br>(2D)         | M/C      | 10              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 1,000   | 良好 |
| M 6 X 1 G6 B     | ADC12         | 盲孔   | 5.55        | 12<br>(2D)         | M/C      | 57              | 同步進給  | 水溶性切削油 | 5,000   | 良好 |
| M 6 X 1 G6 P     | SUS304        | 通孔   | 5.55        | 6<br>(1D)          | 專用機      | 3.8             | 齒輪進給  | 油性切削油  | 5,000   | 良好 |
| M 6 X 1 G7 P     | SPCC          | 通孔   | 5.5         | 6<br>(1D)          | 專用機      | 3               | 同步進給  | 乾式加工   | 20,000  | 良好 |
| M 8 X 1.25 G7 P  | ADC12         | 通孔   | 7.45        | 8<br>(1D)          | M/C      | 20              | 非同步進給 | 水溶性切削油 | 20,000  | 良好 |

※ ( D)表示加工深度用絲攻外徑對比。