

市場加工數據

HVSP

Z-PRO 重工業大尺寸螺旋絲攻



型錄



追求最佳排屑效果的螺旋絲攻。

HVSP	加工條件							加工壽命	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)	
M12 X 1.75	S45C	10.3	30 (2.5D)	臥式M/C	4.52	非同步進給	油性切削油	100	解決崩牙問題
M12 X 1.75	S45C	10.3	24 (2D)	M/C	5	非同步進給	油性切削油	150	解決崩牙問題
M12 X 1.75	SCM435	10.4	18 (1.5D)	M/C	12.8	同步進給	油性切削油	720	良好
M12 X 1.75	SKD11(30HRC)	10.5	30 (2.5D)	M/C	6.5	同步進給	油性切削油	150	解決崩牙問題
M12 X 1.75	SUS304	10.3	24 (2D)	M/C	8	同步進給	水溶性切削油	600	解決崩牙問題
M16 X 2	SS400	14	32 (2D)	專用機(臥式加工)	7.78	非同步進給	油性切削油	1,000	解決崩牙問題
M16 X 2	SCM440(30HRC)	14.5	25 (1.5D)	搪銑加工機	10	非同步進給	油性切削油	120	解決崩牙問題
M16 X 2	SS400	14.1	24 (1.5D)	M/C	10	非同步進給	水溶性切削油	800	解決崩牙問題
M16 X 2	FCD400	14	24 (1.5D)	五軸加工機	7	同步進給	水溶性切削油	300	解決崩牙問題
M20 X 2.5	SS400(27HRC)	17.5	50 (2.5D)	M/C	8	非同步進給	油性切削油	250	解決折損問題
M20 X 2.5	S45C	17.6	30 (1.5D)	車床	6	非同步進給	油性切削油	850	解決崩牙問題
M20 X 2.5	SS400	17.5	40 (2D)	CNC銑床(臥式加工)	9.4	同步進給	水溶性切削油	200	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。

HVSP	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)	
M20 X 2.5	SS400	17.5	40 (2D)	CNC銑床(臥式加工)	9.4	同步進給	水溶性切削油	200	良好
M20 X 2.5	S45C	17.5	40 (2D)	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	920	解決崩牙問題
M20 X 2.5	SS400	17.7	40 (2D)	M/C	7	同步進給	水溶性切削油	550	解決崩牙問題
M20 X 2.5	S35C	17.5	21 (1D)	M/C	7	非同步進給	水溶性切削油	200	解決崩牙問題
M20 X 2.5	SCr420	17.5	40 (2D)	搖臂鑽床	6	非同步進給	油性切削油	100	解決崩牙問題
M20 X 2.5	SCS14A	17.5	30 (1.5D)	搪銑加工機	2.5	非同步進給	油性切削油	176	解決崩牙問題
M22 X 2.5	SCM435(34HRC)	20	45 (2D)	T/M	5.8	同步進給	油性切削油	400	解決崩牙問題
M24 X 3	SS400	21	36 (1.5D)	M/C	10	同步進給	水溶性切削油	680	解決崩牙問題
M24 X 3	SCr420	21	48 (2D)	搖臂鑽床	8	非同步進給	油性切削油	100	解決崩牙問題
M30 X 3.5	SCW(SCM435)	26.5	45 (1.5D)	M/C	3.8	同步進給	油性切削油	64	解決崩牙問題
M30 X 3.5	SS400	27	45 (1.5D)	M/C	5	同步進給	油性切削油	400	解決崩牙問題
M30 X 3.5	S45C	27	30 (1D)	M/C	7	同步進給	水溶性切削油	420	解決崩牙問題
M30 X 3.5	SCM420	26.5	45 (1.5)	臥式M/C	4.7	同步進給	油性切削油	400	解決崩牙問題
M30 X 3.5	SS400	26.7	45 (1.5D)	M/C	7	同步進給	水溶性切削油	60	解決崩牙問題
M36 X 4	SS400	32	36 (1D)	五軸加工機	3.4	同步進給	油性切削油	32	解決崩牙問題
M36 X 4	SS400	32	72 (2D)	臥式M/C	7	同步進給	水溶性切削油	72	解決崩牙問題
M36 X 4	SS400	32	60 (1.5D)	搖臂鑽床	3	非同步進給	油性切削油	250	解決崩牙問題
M39 x 4	SS400	35	60 (1.5D)	搪銑加工機	5	同步進給	油性切削油	100	解決崩牙問題

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。