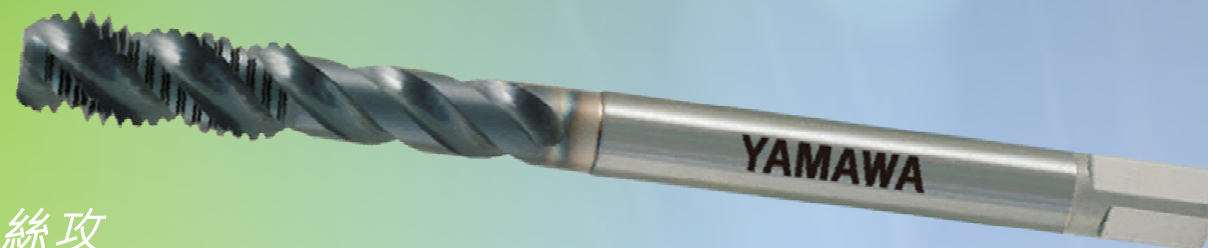


市場加工數據

MHSP

Z-PRO
中高硬度鋼用螺旋絲攻



型錄



加工中高硬度鋼材(盲孔)可發揮卓越的效果！！

MHSP 尺寸	加工條件							加工寿命	結果
	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)	
M 8X1.25	S48C (23HRC)	6.8	16 (2D)	臥式M/C	30	同步進給	水溶性切削油	1,740	良好
M 8X1.25	SS400	6.8	16 (2D)	立式M/C	30	同步進給	水溶性切削油	1,000	解決崩牙問題
M 8X1.25	S45C (30HRC)	6.9	24 (3D)	立式M/C	6	同步進給	油性切削油	300	適用於較硬的被削材
M10X1.5	S45C	8.5	20 (2D)	立式M/C	25	同步進給	水溶性切削油	800	解決崩牙、折損問題
M16X2	S45C (28HRC)	14	24 (1.5D)	立式M/C	5	非同步進給	水溶性切削油	530	改善內螺紋表面粗糙度
M16X2	SCM440 (35HRC)	14	32 (2D)	臥式M/C	15	同步進給	水溶性切削油	720	適用於較硬的被削材

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。