

市場加工數據

PE-S V

塗層先端鑽 PE-60°

PE-Q V

塗層先端鑽 PE-90°

透過二段平面構型設計實現良好的切削力和高加工精度。
可同時進行定點和倒角加工的塗層先端鑽。



型錄

PE-S V



PE-Q V



PE-S V	加工条件						加工寿命	結果
尺寸	被削材 (硬度)	鑽孔長 (mm)	使用機械	迴轉速度 (min-1)	進給量 (mm/ rev)	切削油	(孔/支)	
DsXDcXθ								
4X(1)X60°	SUJ2	2	專用機	2,700	0.15	油性	10,000	良好 (改善粗糙度)
6X(2)X60°	SUJ2	3	專用機	3,500	0.1	完全乾燥	10,000	良好 (改善粗糙度)
10X(3)X60°	S45C	3.5	N/C數控機床	1,500	0.1	油性	4,000	良好 (改善粗糙度)
12X(3.5)X60°	SCr420	10	M/C	1,200	0.083	油性	5,000	良好 (改善粗糙度)
10X(3)X60°	S45C	6.8	M/C	380	0.11	水溶性	1,000	良好 (改善粗糙度)