

市場加工數據

SU+PO/SU-PO/ SU+SL

不銹鋼通孔用螺旋絲攻

304不銹鋼加工可發揮卓越的效果！！



SU+PO/SU-PO
型錄



SU+SL
型錄



SU+PO/SU-PO 尺寸	加工條件							加工壽命	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)	
M6 X 1	SUS304	5	12 (2D)	鑽床	6.2	非同步進給	油性切削油	500	良好
M6 X 1	S25C	5	6 (1D)	專用機	10	同步進給	水溶性切削油	1,000	良好
M6 X 1	SUS304	5	6 (1D)	T/M	9	同步進給	油性切削油	1,000	良好
M6 X 1	S45C	5	6 (1D)	M/C	10	同步進給	油性切削油	1,200	良好
M10 X 1.25	SCr420	8.8	20 (2D)	N/C	8.8	非同步進給	油性切削油	4,000	良好
M12 X 1.25	SPH590	10.8	12 (1D)	專用機	6	螺桿進給	水溶性切削油	900	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。

SU+SL 尺寸	加工条件							加工壽命	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)	
M3 X 0.5	SUS304	2.6	3D	M/C	20	同步進給	水溶性切削油	1,000	良好

※ (D)表示加工深度用絲攻外徑對比。