

【諮詢】



不銹鋼通孔用的絲攻有「SU-PO」和「SU+SL」2種。  
請問要怎麼區分使用呢？

【回答】

SU-PO 和 SU+SL 的建議攻牙速度不一樣的。  
SU-PO 建議用 5m/min 左右的低速加工。  
SU+SL 最高可用 5~18m/min 中高速加工，也沒問題。  
請按照您的加工條件來選用。



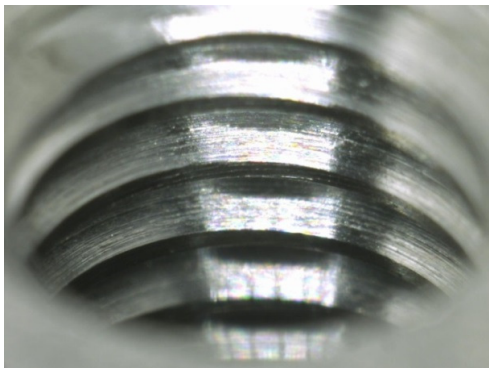
【解說】

以往不銹鋼通孔用的絲攻，只有SU-PO絲攻一種。但現在有SU-PO和SU+SL兩種。  
SU+SL 的建議攻牙速度是 6 m/min ~ 18 m/min。  
(攻牙速度 8m/min 以上時，建議使用完全同步進給機械)



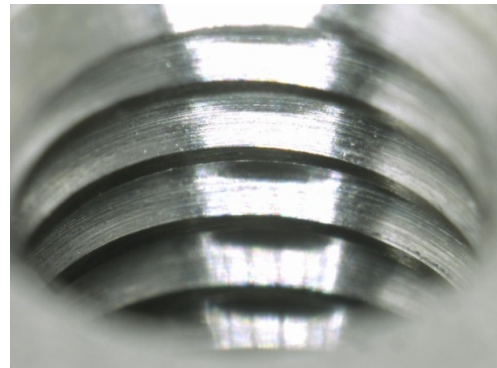
※SU+SL 尺寸範圍：M3 ~ M6

M6×1 用 SU-PO 加工出的內螺紋



用 7m/min 加工 SUS304 材的內螺紋表面

M6×1 用 SU+SL 加工出的內螺紋



用 15m/min 加工 SUS304 材的內螺紋表面



SU+SL 適合加工易產生加工硬化與材質較黏的不銹鋼、鉻鋼、鉬鋼等的通孔工件。

產品體系表 不銹鋼材通孔加工用絲攻

		攻牙速度						
		慢				快		
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		
被削材例							被削材例	
SUS304		<div style="border: 2px solid orange; padding: 5px; display: inline-block;"> <b>SU+SL</b>                      用 8m/min 以上攻牙速度加工時，建議使用具有完全進給功能的機械                 </div>					SUS304	
SUS303							<div style="border: 2px solid green; padding: 5px; display: inline-block;"> <b>SU-PO</b> </div>	
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		