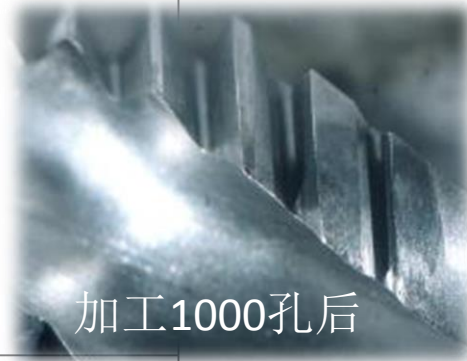
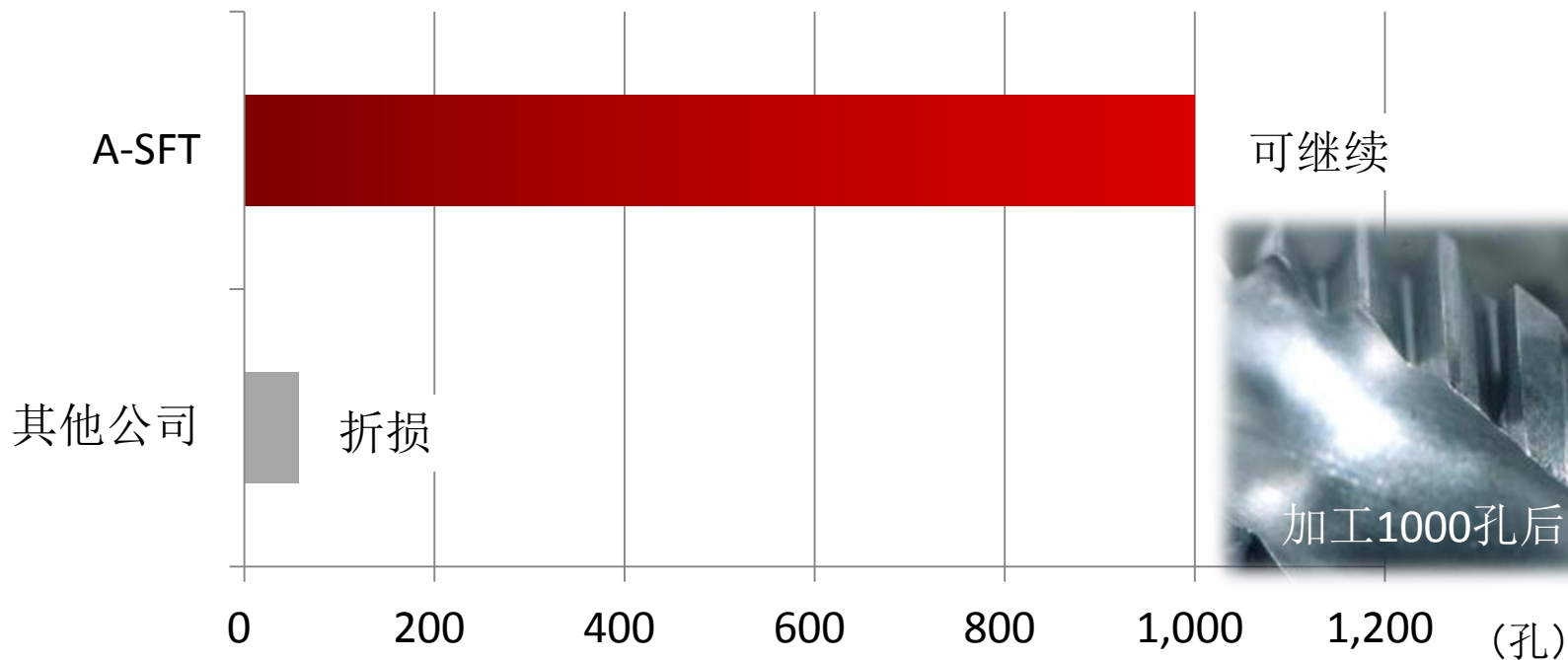


A-SFT: SUS加工 (水溶性切削油剂)

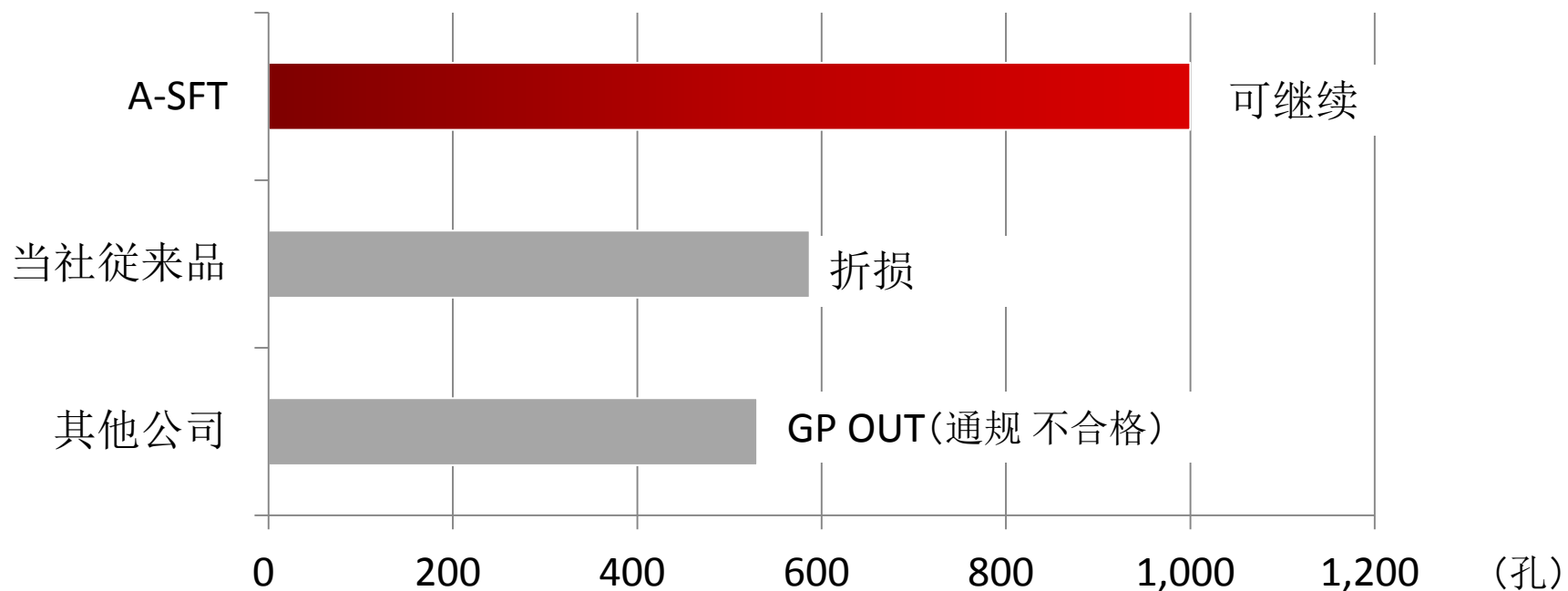
样本登载事例

- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 10m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 16mm (2D)



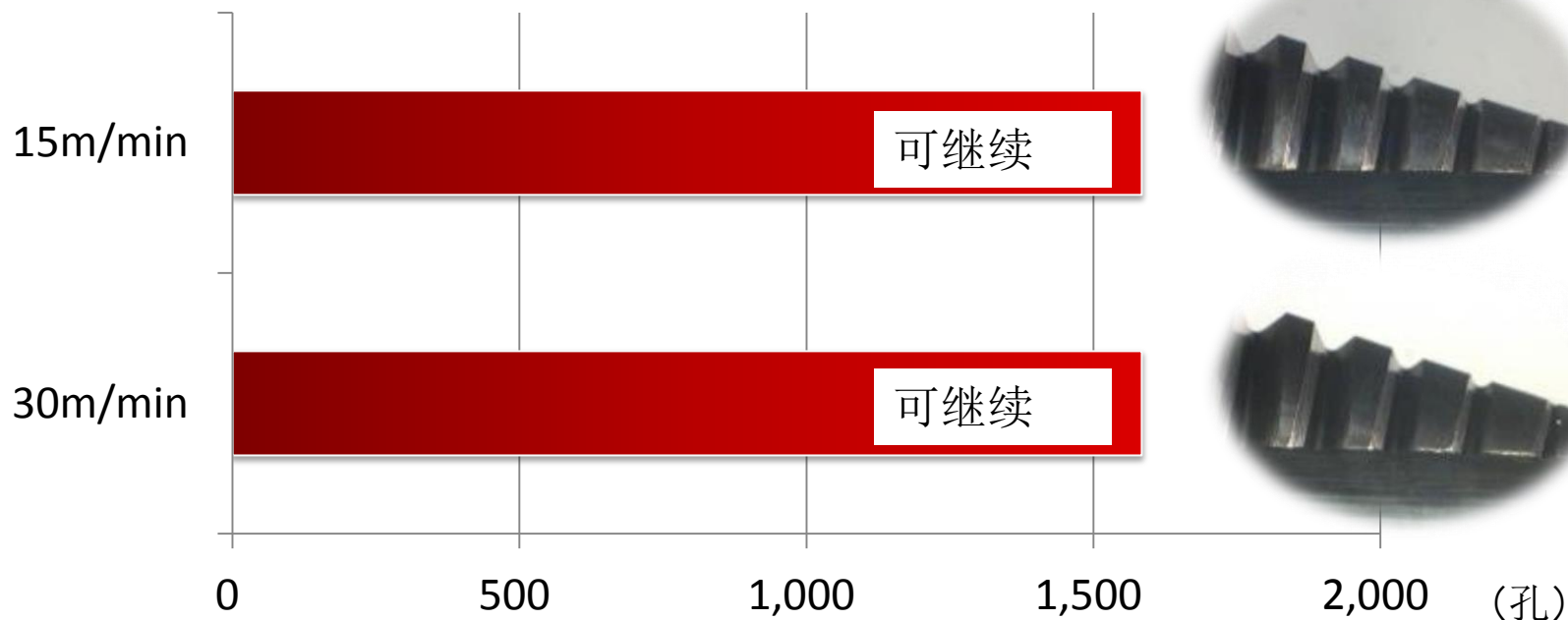
A-SFT: SUS加工 (油性切削油剂)

- 尺寸: M6 × 1
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 7m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 12mm (2D)



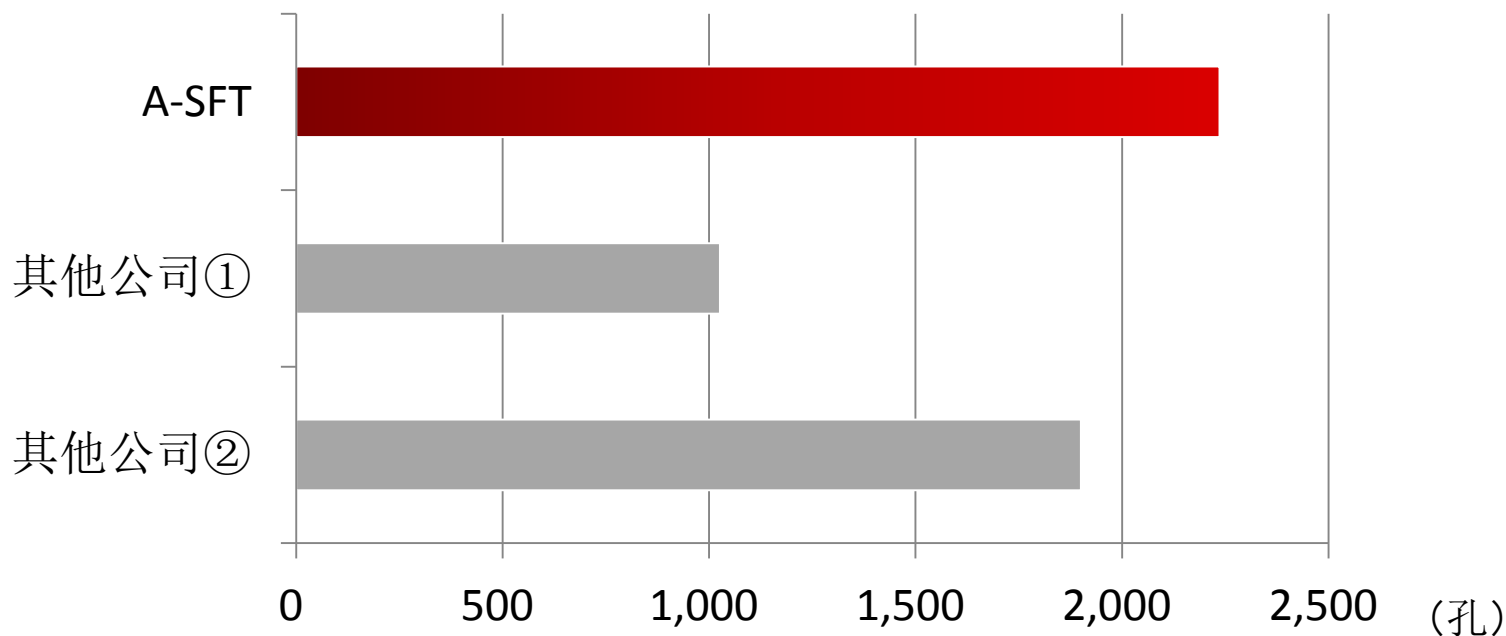
A-POT: SUS加工 (卧式加工中心)

- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 15m/min 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 16mm (2D)



A-SFT: S45C加工 (水溶性切削油剂)

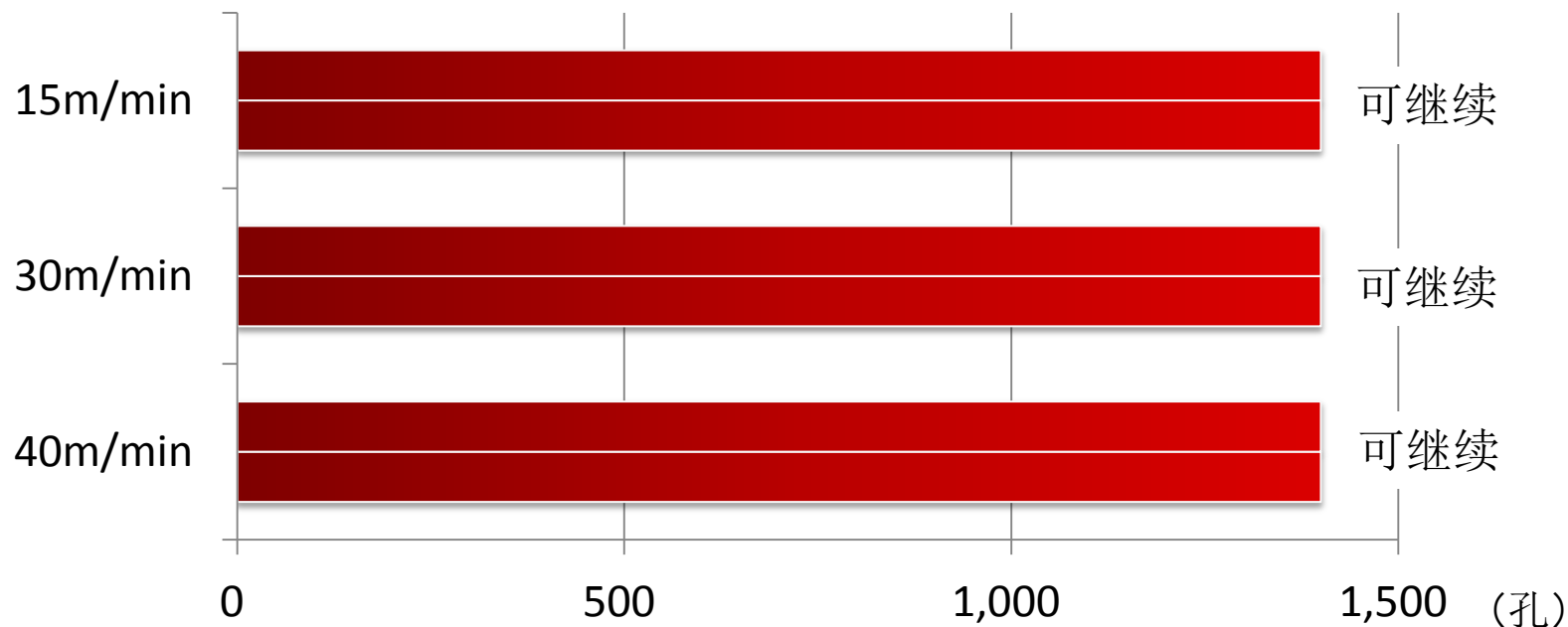
- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 15m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 16mm



A-SFT: S45C加工 (高速加工)

样本登载事例

- 尺寸: M6×1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 30m/min (1,600min⁻¹) 40m/min (2,130min⁻¹)
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 12mm (2D)



补足照片

- 加工1400孔后的刀尖

15m/min



30m/min



没有过大的崩刃

40m/min



- 40m/min时的切屑

A-SFT

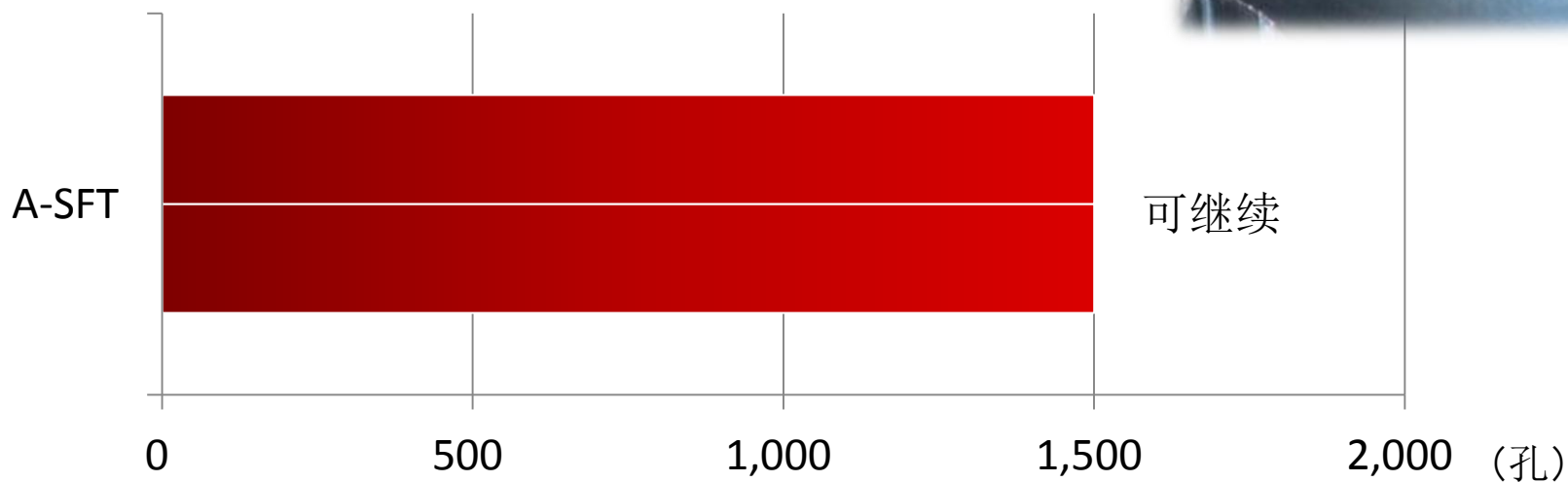
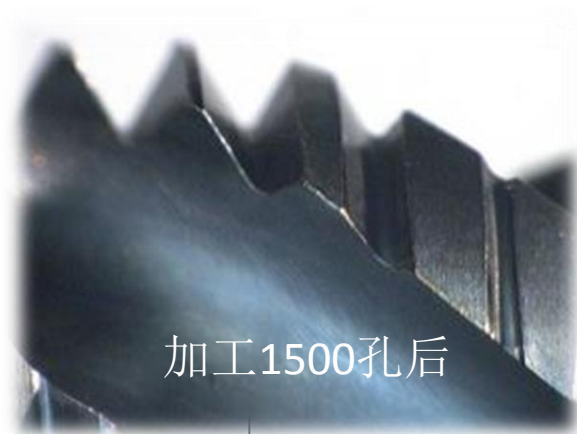


以往产品



A-SFT: S45C加工 (卧式加工中心)

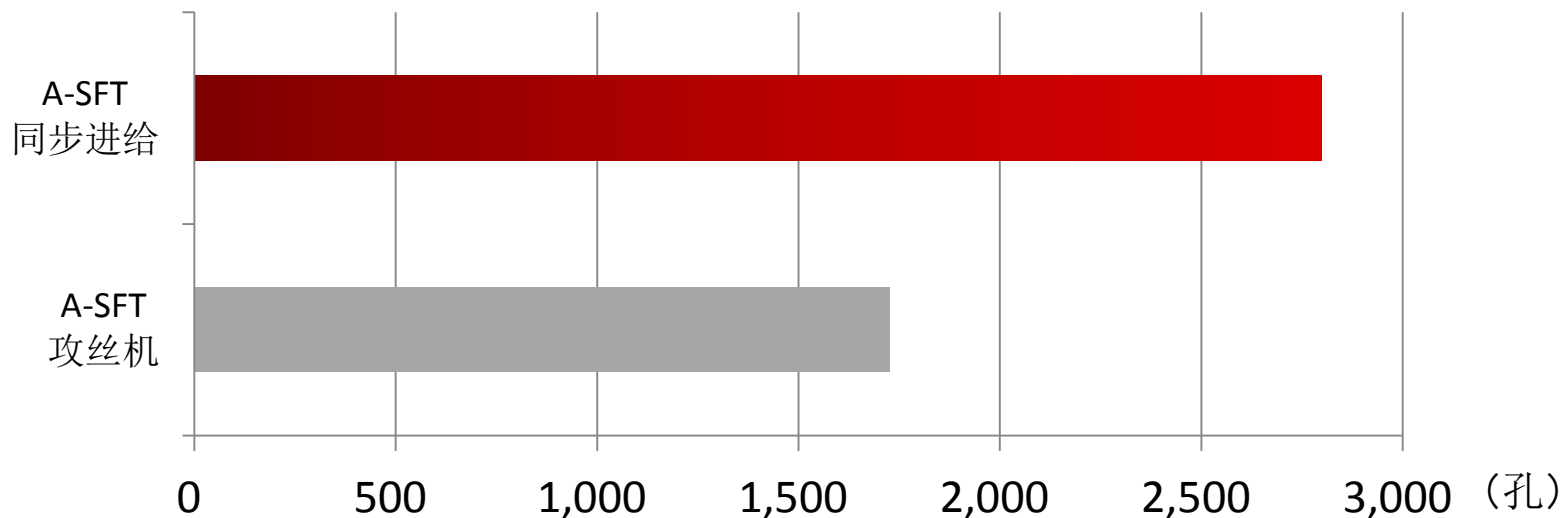
- 尺寸: M6 × 1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 9mm (1.5D)



A-SFT: S45C加工 (同步进给效果)

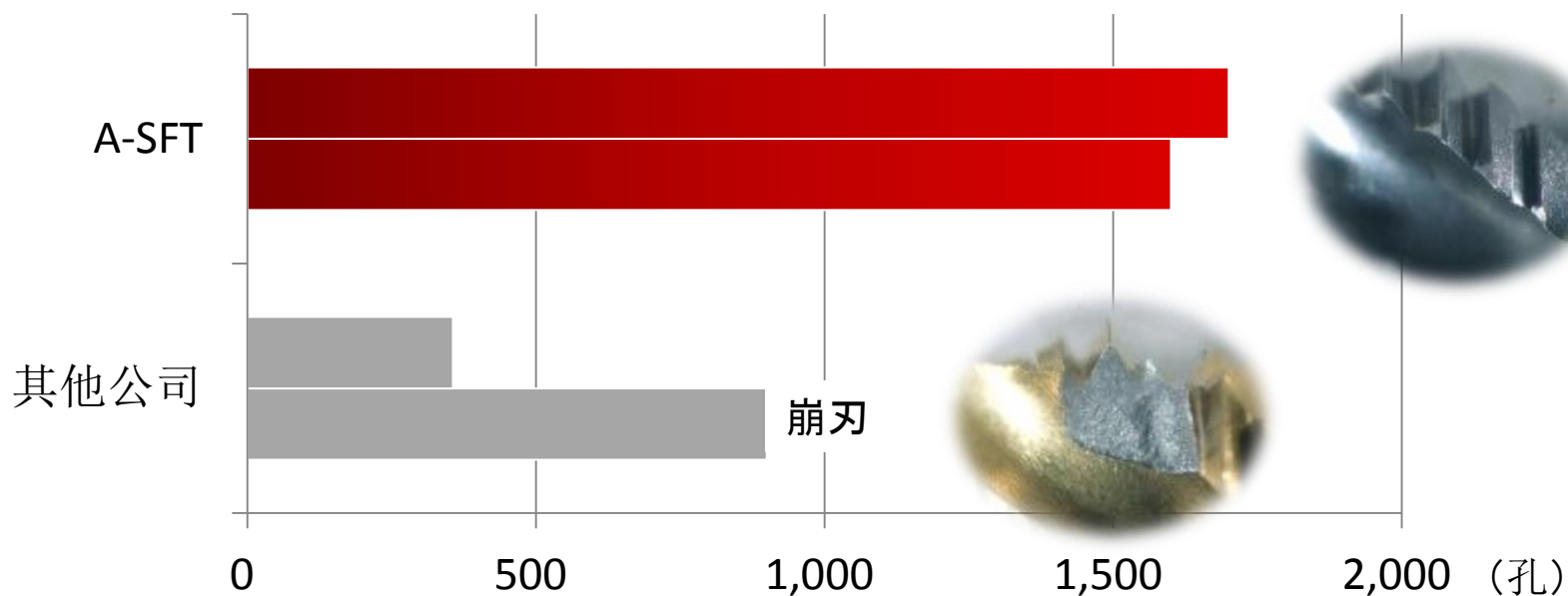
- 尺寸: M6 × 1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 15m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 12mm (2D)

与以往机械 (攻丝机) 相比, 有同步进给机构的机械寿命要高1.5倍



A-SFT: S45C加工 (小径加工)

- 尺寸: **M3X0.5**
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 15m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 4.5mm (1.5D)



A-POT: S50C加工 (高速加工)

样本登载事例

- 尺寸: M8X1.25
- 加工材料: S50C
- 切削速度: 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 16mm (2D)

