

HS-0-0TT (内冷油孔高速同步硬质合金丝锥)

铸铁内螺纹加工更高速化!

特长

- 材质是超微粒子硬质合金
- FX(TiAlN)涂层
- 为冷却及处理切屑而增加内冷油孔
- 锋利性及刀尖强度良好的式样



HS-O-OTT M8X1.25

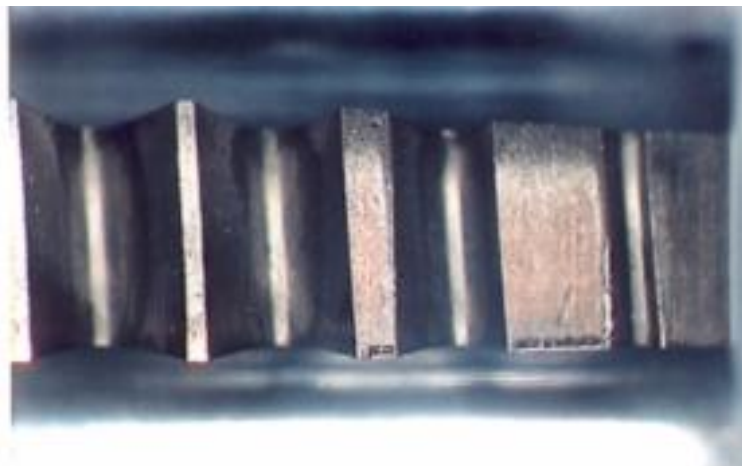
100m/min (4000rpm)



切削事例 HS-O-OTT M8X1.25

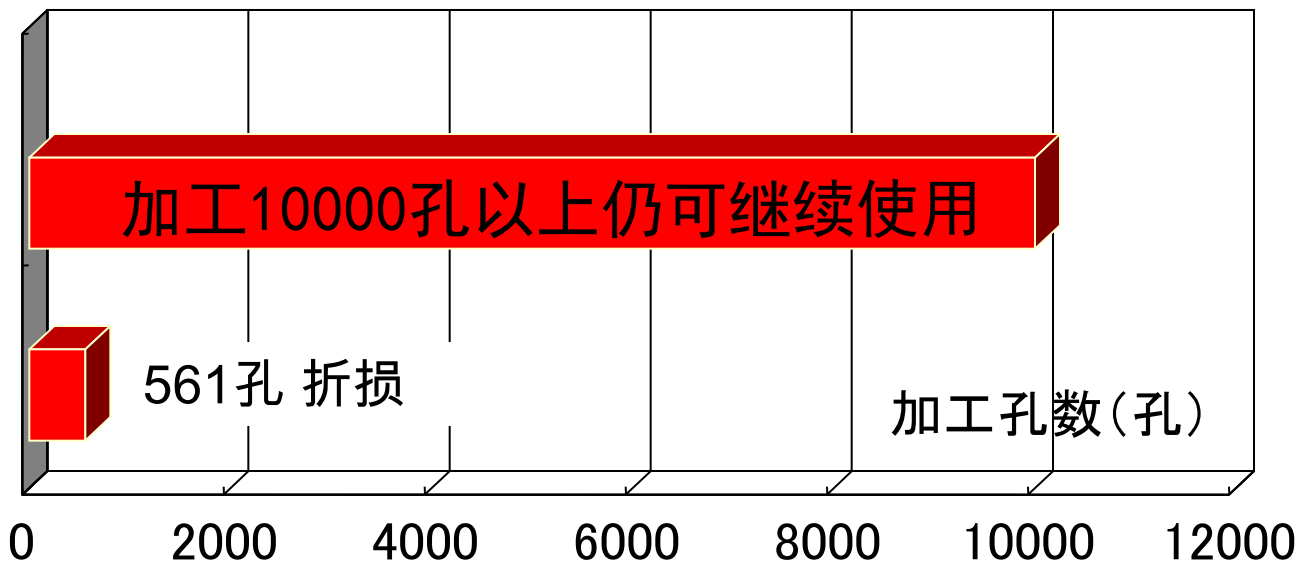
加工材料 FC250
切削速度 100 m/min (4000 min⁻¹)
进给速度 1.25 mm/rev (同步进给)
底孔径 $\Phi 6.8 \times 29$ (止)
攻丝长度 24 mm (3 D)
切削油剂 水溶性切削油剂 (10 倍液)
使用机器 卧式机器中心

加工10000后，切削锥部扩大



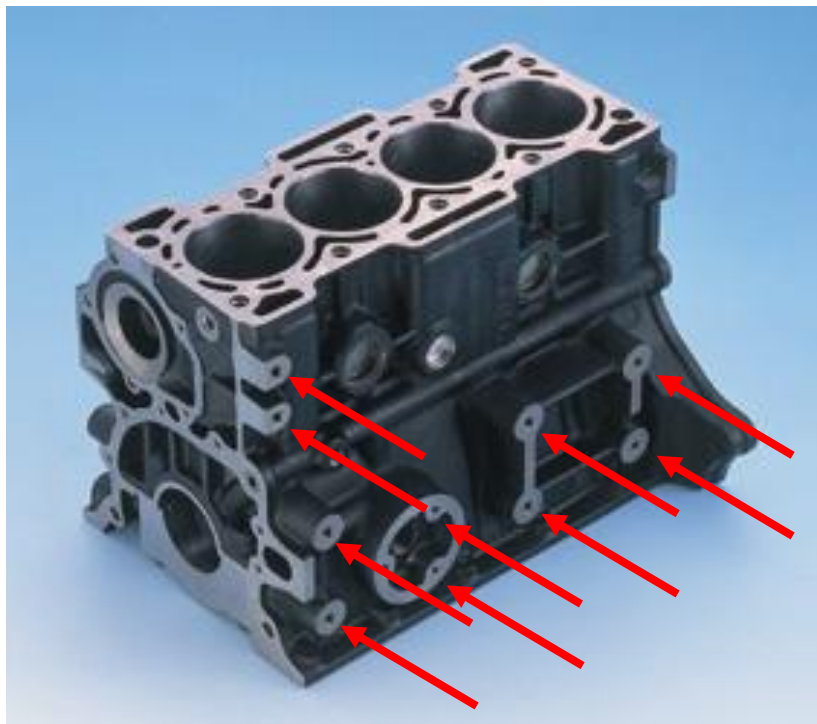
HS-O-OTT
内冷

一般的硬质合金丝锥
外冷

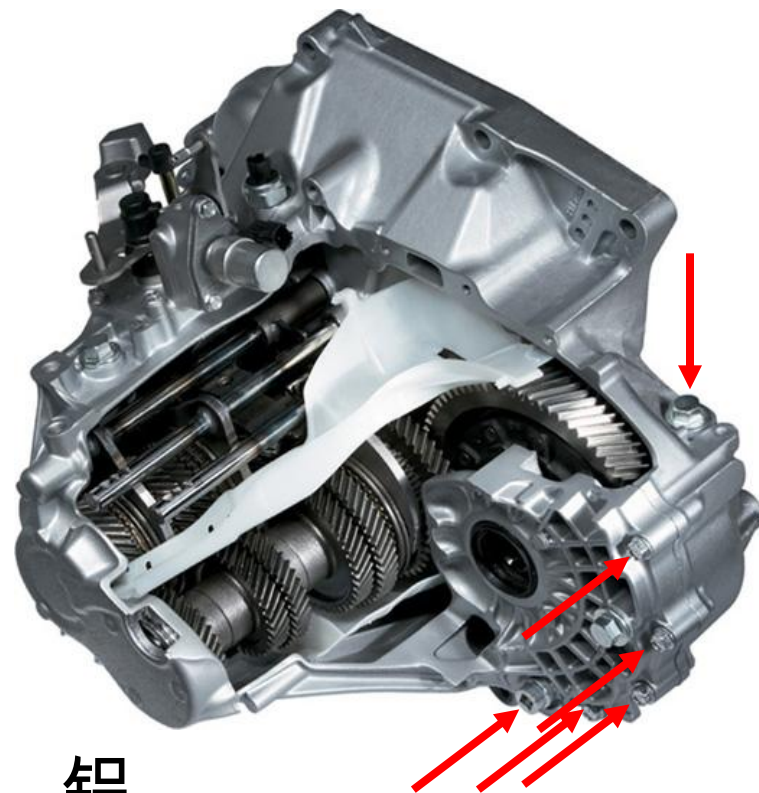


採用事例. at 大型汽车制造

Engine Block & Transmission 的螺纹加工



铸铁



铝