

S-XPF 的 特长

☆ 和老产品相比、可实现低扭矩·低发热加工

従来品に比べ、低トルク・低発熱で加工可能

☆ 使用水性切削油也能保证长寿命

水溶性切削油剤で耐久性能を確保

☆ 以前很难加工的调制刚 (35HRC以下)

使用水性切削油也能实现高速挤压加工

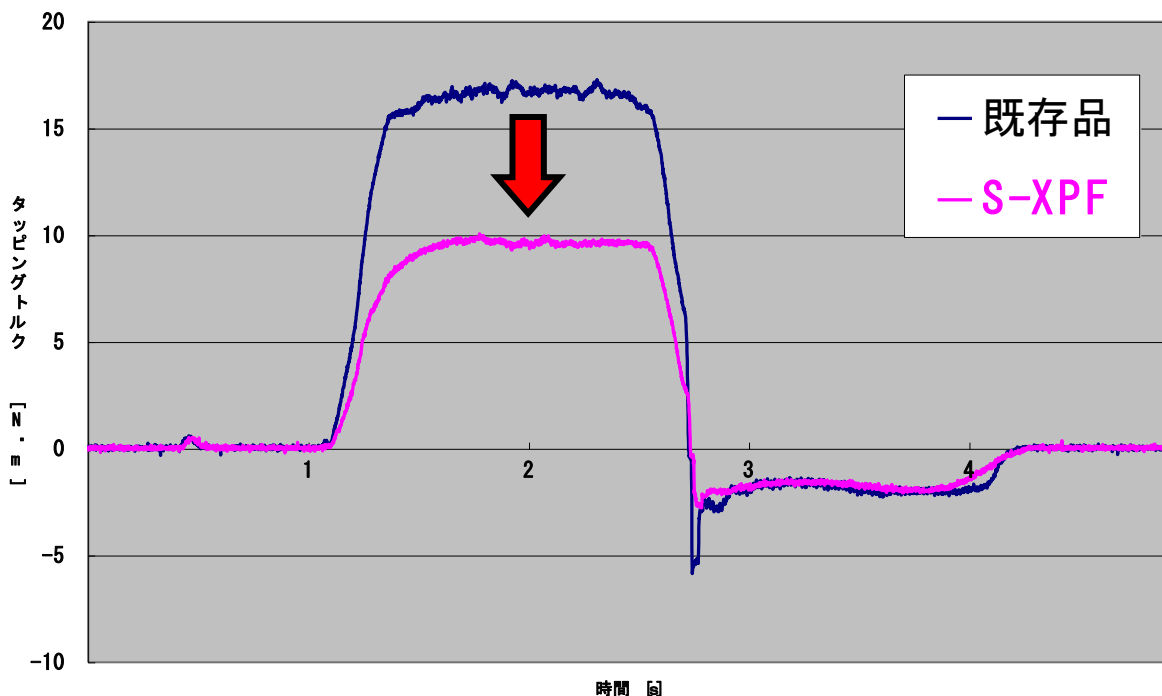
従来では困難であった調質鋼(35HRC以下)の
水溶性油剤での高速転造加工を実現

水溶性切削油剤で
SCM440(30HRC)の
ねじ立て加工

扭矩曲线比较 (现有产品比较)

和老产品比较减少 **约40%** 加工扭矩！

尺寸：M8X1.25
加工材料：SCM440 (30HRC)
螺纹长度：16mm (2D)
切削速度：15m/min
切削液：水溶性 (10倍)
使用机床：立式加工中心



S-XPF寿命试验结果①

尺寸：M8X1.25

加工材料：SCM440 (30HRC)

螺纹长度：16mm (2D)

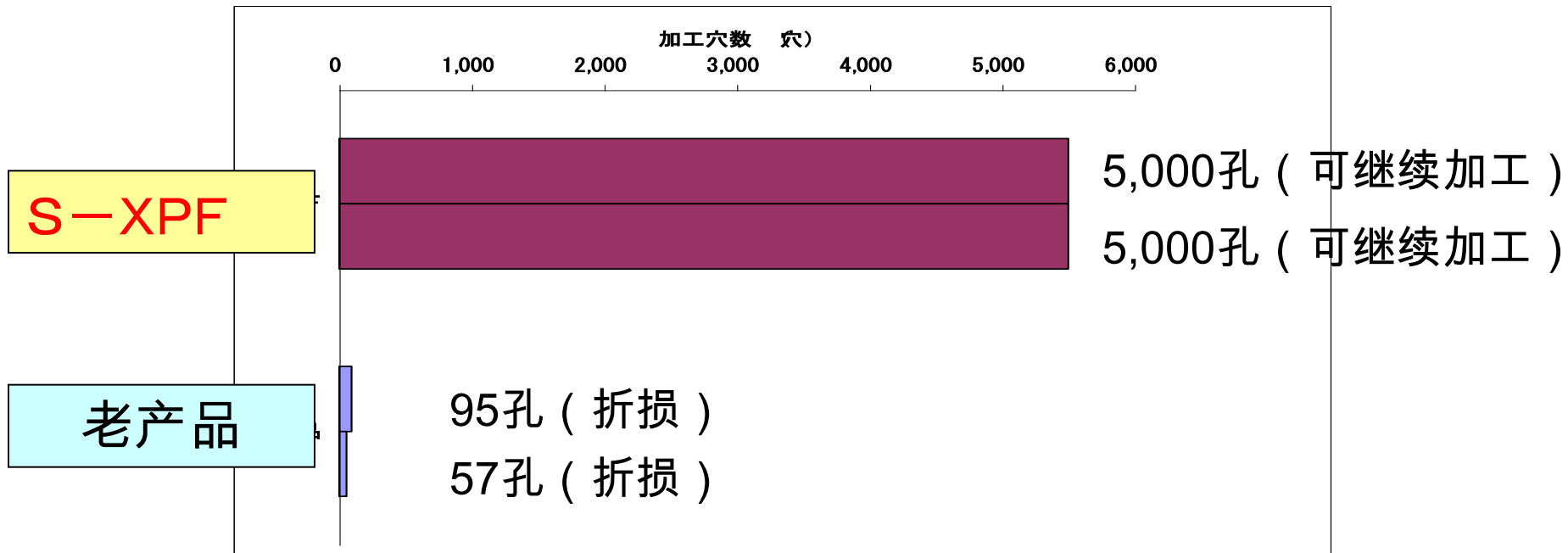
切削速度：15m/min

切削液：水溶性 (10 倍)

使用机床：立式加工中心

水溶性切削液

调制刚(30HRC)的加工情况下
发挥优越的性能！



S-XPF寿命试验结果②

尺寸：M6X1

加工材料：S45C

螺纹长度：18mm (3D)

切削速度：15m/min

切削液：水溶性 (10 倍)

使用机床：立式加工中心

高碳素钢的深孔加工情况下
发挥优越的性能！

