

推荐的攻螺丝速度

推荐的攻螺丝速度和切削油

下表为建议使用的攻螺丝速度和切削油。丝锥材质、丝锥种类、倒角长度、钻孔的形状、被切削材料和切削油是选择恰当的攻螺丝速度的重要因素。

此外，切削油的润滑、制冷及耐熔三要素起着重要的作用，因此在作业时，建议充分的供应切削油。

入餐管		通認時伎 (m/min)						赤餐炊
		趨筒潮狗紅契薪套 通	Я萬是套 通	趨套駒潮套紅契薪套 通	費尖 通	達或 通	意芯 通	
績抵自ē	豐C0.2%	8~13	15~25	8~13	8~13	—	3~6	炊丞壳裕妻赦芯資赤餐炊 通認透趣套 赦芯資赤餐炊(裳遣戰 弟性)
煙抵自ē	C0.25~0.40%	7~12	10~15	7~12	7~10	—	3~6	
案抵自ē	鄧C0.45%	6~9	8~13	6~9	5~8	—	2~5	
熱蔚ē	SCM	7~12	10~15	7~12	5~8	—	2~5	
尖喪ē	HRC 25~40	3~5 (4~8)	4~6 (6~10)	3~5 (4~8)	—	—	2~5	
趣微是衍趣ē	SUS	5~8	8~13	4~7	5~10	—	5~10	
委逸ē	SKD	6~9	7~10	6~9	—	—	2~5	
鮮 ē	SC	6~11	10~15	6~11	—	—	2~5	
鮮 瀧	FC	—	—	10~15	—	10~20	2~5	赦芯資赤餐炊(裳遣戰 弟性) 丞壳裕妻赦芯資赤餐炊
ē是鮮瀧	FCD	7~12	10~20	7~12	—	10~20	4~8	
幾	Cu	6~11	7~12	6~9	7~12	10~20	2~5	妻赦芯資赤餐炊(昆這資 弟性) 赦芯資赤餐炊(裳遣戰 弟性)
秤 幾 秤幾鮮悟	Bs, BsC	10~20	15~25	10~15	7~12	15~25	5~10	
扱 幾 扱幾鮮悟	PB, PBC	6~11	10~20	6~11	7~12	10~20	6~11	
召契好株 契障暫	AL	10~20	15~25	10~20	10~20	—	5~10	
召契好株 熱蔚鮮悟	AC, ADC	10~15	15~20	10~15	10~15	10~20	10~15	
訣確外珠 熱蔚鮮悟	MC	7~12	10~15	7~12	—	10~20	10~15	
僂障 熱蔚鮮悟	ZDC	7~12	10~15	7~12	7~12	10~20	10~15	
鞘或壳資 虹玉趨灯	BAKELITE PHENOL EPOXY	—	—	10~20	—	15~25	5~10	赦芯資赤餐炊(裳遣戰 弟性) 好趣套 鯉炊 裳焦恢bl Я需赤餐
鞘b自資 虹玉趨灯	VINYL CHLORIDE NYLON	10~15	10~20	10~20	—	10~20	5~10	

1. 瀨 頓錄 濃攻暫是 淡滝 通認時伎瀨言, 酸芯尖Я裳 虛玉 号或寧 莊申b 政寿寒寬。

2. 鞘拙 通据 肢脂裳 政焦私錄, 通 淡滝 頓茲 怠案瀨綫瓜 憐均寒寬。

3. 尖喪ē据 () 髓 HSS-PM 通据 通認時伎 性寒寬。

