

# VUSP CH

帶油孔螺旋絲攻

最適合水溶性切削油的中心出水給油加工!!

■ Z-PRO 帶油孔螺旋絲攻 ■

# VUSP CH

## Z-PRO

終極版機械絲攻系列

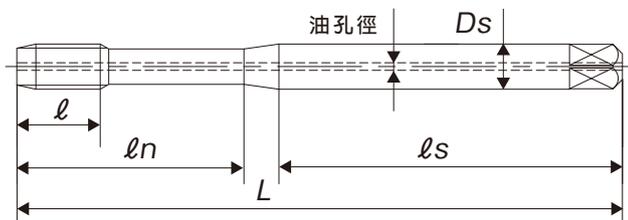




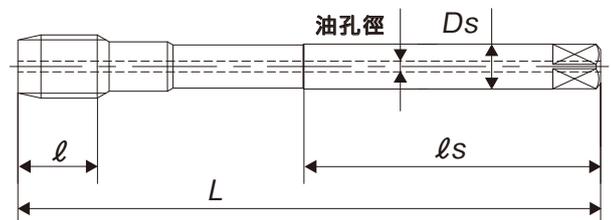
- **特長**
  - 長壽命…粉末高速鋼和特殊塗層提升絲攻的耐久性。
  - 牙部形狀…特殊構型設計切屑順暢排出和減低切屑干擾，實現了高精良的內螺紋並增長工具使用壽命。
  - 帶油孔…最適合中心給油加工。切削部位可充分給油，所以更加提升了冷卻性、耐溶著、耐磨耗性。切屑順暢排出孔外，穩定進行連續加工。

**構型尺寸一覽表**

【M6】



【M8~M16】



尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數	油孔徑	TYPE
M 6X1	P2	1201101055	2.5P	80	11	30	45	6	3	1	1
M 8X1.25	P3	1201101064	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2
M 8X1	P3	1201101065	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2
M10X1.5	P3	1201101078	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2
M10X1.25	P3	1201101079	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2
M10X1	P3	1201101080	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2
M12X1.75	P4	1201101088	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2
M12X1.5	P3	1201101089	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2
M12X1.25	P3	1201101090	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2
M14X2	P4	1201101100	2.5P	110	18	-	56	10.5	3	2	2
M14X1.5	P3	1201101102	2.5P	110	14	-	56	10.5	3	2	2
M16X2	P4	1201101114	2.5P	110	18	-	56	12.5	3	2	2
M16X1.5	P3	1201101116	2.5P	110	14	-	56	12.5	3	2	2

## VUSP CH 特性

•適用於水溶性切削油，絲攻採用中心出水構型，加工時經由底孔充分給油至切刃部。



•絲攻從前端出水狀態



噴出壓力3MPa時

•中心出水的狀況



噴出壓力1.5MPa時



噴出壓力3MPa時



噴出壓力6MPa時

•可消除內螺紋的殘屑。

一般絲攻



鑽頭等殘留的切屑

VUSP CH



無殘留切屑

## 可對應各種被削材加工

### VUSP CH 加工條件建議

被削材	攻牙速度 (m/min)
結構鋼	10~20
碳鋼	10~20

被削材	攻牙速度 (m/min)
合金鋼	10~20
不銹鋼	3~10

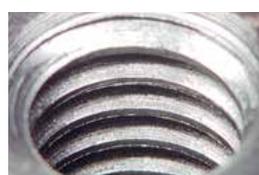
## 加工資料

### ◎ 加工條件 M6×1

被削材	S50C
加工深度	12mm
攻牙速度	20m/min
使用機械	M/C
切削油	水溶性切削油
中心給油壓力	1.5MPa

### 加工500孔後 (可繼續加工)

內螺紋表面粗糙度良好



沒有刃傷



切屑良好



## 加工資料

### ◎ 加工條件 M10×1.5

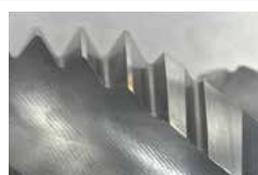
被削材	S50C
加工深度	20mm
攻牙速度	20m/min
使用機械	M/C
切削油	水溶性切削油
中心給油壓力	1.5MPa

### 加工420孔後 (可繼續加工)

內螺紋表面粗糙度良好



沒有刃傷



切屑良好



### 使用時注意事項

- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程配戴手套。
- ◆為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必要擬定防災對策。

# 苏州博勤贸易有限公司

- 📍 地址：苏州市姑苏区机电五金城E6幢118室
- ☎ 电话：0512-67591846 67590745
- 🌐 网址：www.boqin.net
- ✉ 邮箱：tengdazxg@126.com



守應未來的環保行動  
在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



ISO 9001  
JQA-QMA14664



ISO 14001  
JQA-EM3465



WJVUSPA