



Fdrill热熔钻加工参数（举例：2mm）

螺纹	螺距or牙数 /英寸	热熔钻 Ø(mm)	钻机转速 (RPM)			钻机功率 (KW)	钻孔时间 (秒)	攻牙机转速 (RPM)
			钢	不锈钢	铝			
M3	0.5	2.7	2800-3000	2600-2800	4500-5000	0.75	2	1350
M4	0.7	3.7	2700-3000	2600-2800	4500-5000	0.75	2	1000
M5	0.8	4.5/4.6	2600-2900	2300-2500	4300-4800	1	2	800
M6	1	5.3/5.4	2400-2700	2200-2400	4100-4400	1.2	2	650
M8	1.25	7.3/7.4	2100-2400	2000-2200	3800-4200	1.5	2	500
M10	1.5	9.2/9.3	1800-2100	1600-1800	3500-3800	1.8	3	400
M12	1.75	10.9	1600-1900	1400-1600	3200-3600	2.2	3	330
M16	2	14.8	1200-1500	1000-1200	3000-3400	2.5	4	250
M20	2.5	18.7	1000-1200	900-1100	2500-2800	3	5	200
G1/8	28	9.2	1800-2100	1600-1800	3500-3800	1.8	3	400
G1/4	19	12.4	1400-1700	1200-1400	3100-3400	2.2	3	360
G3/8	19	15.9	1200-1500	1000-1200	3000-3400	2.5	4	300
G1/2	14	19.9	900-1200	800-1000	2500-2800	3	5	270
G3/4	14	25.4	700-900	700-900	1800-2100	4	6	200

重要提示:

- 1.以上表格中的参数是针对2mm的材料；材料越厚，所需功率稍大，转速稍低；了解详细情况请看钻床参数选择表；
- 2.对更厚的材料，每增加1mm，加工时间增加1秒钟；
- 3.钻不锈钢时，螺牙孔径 M6 或以上的，建议热熔钻直径要大 0.1mm，并调低钻机转速 15%；
- 4.钻铝或其他有色金属，要调高钻机转速 50%。
- 5.如果金属材料厚度超过3mm，为了获得更长的Fdrill热熔钻头使用寿命，建议热熔钻直径要大0.1mm

为了正确使用我们的产品，请与我们联系并告知具体的加工材料和要求，我们会为您推荐最合适的设备和加工参数。