

中碳钢

材料特性：使用广泛、加工性好、标准刀具主要加工的材料

材料代号：S25C、S35C、S45C等

材料硬度	工序	产品描述	产品记号	材质	产品名称	表面处理	切削速度 m/min		
调质前 <25HRC	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507、5012……	TICN	~85		
		工况较好	LH系列	钨钢	钨钢快速钻头512、514、517……	TICN	95~		
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	+SP/SP	HSS	标准型螺旋丝攻	—	5~15		
			+SP OX/SP OX	HSS	氧化处理标准型螺旋丝攻	OX	5~15		
			SVSP	HSS	YAMAWA原厂镀钛螺旋丝攻	TIN	10~15		
			HC+SP/HC-SP	HSS	高碳钢用螺旋丝攻(≤28HRC)	—	5~10		
			HVSP	HSS	防卡屑崩牙、加长型螺旋丝攻	OX	3~8		
			VUSP	HSS-P	防卡屑崩牙、加长型、中高速用螺旋丝攻(30HRC以下)	特殊涂层	10~25		
		先端丝攻 (通孔用)	+PO/PO	HSS	标准型先端丝攻	—	5~15		
			+PO OX/PO OX	HSS	氧化处理标准型先端丝攻	OX	5~15		
			SVPO	HSS	YAMAWA原厂镀钛先端丝攻	TIN	10~20		
			SU+PO/SU-PO	HSS	不锈钢用先端丝攻	OX	5~10		
			VUPO	HSS-P	防卡屑崩牙、加长型、中高速用先端丝攻(30HRC以下)	特殊涂层	10~25		
		挤压丝攻	N+RZ/N-RZ	HSS	氧化处理钢铁合金用挤压丝攻	OX	5~15		
			N+RS/N-RS	HSS	非铁合金用挤压丝攻	NI	5~15		
			SVRS	HSS	YAMAWA原厂镀钛挤压丝攻	TIN	10~20		
		调质后 25~45HRC	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507、5012……	TICN	~85
				工况较好	MH系列	钨钢	钨钢快速钻头522、525、527……	TICN	~110
攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)		PM-SP	HSS-P	难切削材用螺旋丝攻(30~45HRC左右)	—	5~10		
			MHSP	HSS-Co	中高硬度钢用螺旋丝攻(25~35HRC左右)	特殊涂层	10~20		
			VUSP	HSS-P	Z-PRO螺旋丝攻(30HRC以下)	特殊涂层	10~25		
	先端丝攻 (通孔用)		PM-PO	HSS-P	难切削材用先端丝攻(30~45HRC左右)	—	5~10		
			MHSL	HSS-Co	中高硬度钢用先端丝攻(25~35HRC左右)	特殊涂层	10~20		
			VUPO	HSS-P	防卡屑崩牙、加长型、中高速用先端丝攻(30HRC以下)	特殊涂层	10~25		
	挤压丝攻		HP+RZ/HP-RZ	HSS-P	高碳钢用挤压丝攻(~35HRC以下)	TICN	15~30		
			MHRZ	HSS-Co	中高硬度钢用挤压丝攻(~35HRC以下)	特殊涂层	10~30		
	铰孔		外冷	637	钨钢	左旋右切	特殊涂层	~16	
638				钨钢	底部开刃	特殊涂层	~20		
内冷			630	钨钢	盲孔用直沟右切	特殊涂层	120~250		
			631	钨钢	通孔用直沟右切	特殊涂层	120~250		