

工具钢、轴承钢、高速钢、弹簧钢、模具钢

材料特性：热处理前硬度可达25HRC以上，普通刀具加工消耗较大
 材料代号：SK6、SUJ2、SKD11、SKD12、SKS2、SKH51、SKH55、SUP10、SUP12、P20、NAK80、618、718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 25~45HRC	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507、5012……	TICN	~65
		工况较好	MH系列	钨钢	钨钢快速钻头522、525、527……	TICN	85~
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	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
			MHSP	HSS-Co	中高硬度钢用螺旋丝攻(25~35HRC左右)	特殊涂层	10~20
			PM-SP	HSS-P	难切削材用螺旋丝攻(30~45HRC左右)	-	5~10
		先端丝攻 (通孔用)	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
			MHSL	HSS-Co	中高硬度钢用先端丝攻(25~35HRC左右)	特殊涂层	10~20
			EH-PO	HSS-Co	难削材用先端丝攻(25~35HRC左右)	特殊涂层	~5
			PM-PO	HSS-P	难切削材用先端丝攻(30~45HRC左右)	-	5~10
		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	~12
			638	钨钢	底部开刃	特殊涂层	~16
		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
	调质后 45~63HRC	钻孔	外冷	≤40~48HRC	钨钢	MH钨钢快速钻头522	TICN
>48~60HRC				钨钢	MH钨钢快速钻头522	TICN	~25
内冷			≤40~48HRC	钨钢	MH钨钢快速钻头523、525、527	TICN	~55
			>48~60HRC	钨钢	MH钨钢快速钻头523、525、527	TICN	~35
攻牙		通/盲孔	EH-CT	钨钢	高硬度钢用超硬丝攻45~55HRC	TIALN	~5
			UH-CT	钨钢	高硬度钢用超硬丝攻55~63HRC	TIALN	~5
铰孔		内冷630系列	≤40~48HRC	钨钢	盲孔用直沟右切	特殊涂层	40~60
			>48~60HRC	钨钢	盲孔用直沟右切	特殊涂层	30~60
		内冷631系列	≤40~48HRC	钨钢	通孔用直沟右切	特殊涂层	40~60
			>48~60HRC	钨钢	通孔用直沟右切	特殊涂层	30~60