

不锈钢

材料特性：韧性和加工硬化程度高，容易发生刀具溶着和内螺纹表面粗糙，切屑硬并容易延伸，易出现干扰

材料代号：SUS303、304、316、317、430、431、416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	
SUS303、304	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507、5012……	TICN	~40	
		工况较好	VA系列	钨钢	钨钢快速钻头543、545	TICN	~80	
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	SU+SP/SU-SP	HSS	不锈钢专用螺旋丝攻303、304	OX	~10	
			SVSP	HSS	YAMAWA原厂镀钛螺旋丝攻	TIN	10~15	
			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)	SU+PO/SU-PO	HSS	不锈钢专用先端丝攻303、304	OX	~10	
			SU+SL	HSS	不锈钢专用螺旋型先端丝攻	OX	10~15	
			SVPO	HSS	YAMAWA原厂镀钛先端丝攻	TIN	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	SVRS	HSS	YAMAWA原厂镀钛挤压丝攻	TIN	10~20	
			OL+RZ/OL-RZ	HSS-P	免用油挤压丝攻	TICN	15~25	
	SUS316、317	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507、5012……	TICN	~40
			工况较好	VA系列	钨钢	钨钢快速钻头543、545	TICN	~80
攻牙		螺旋丝攻 (盲孔用)	SU2~SP	HSS-P	难切削不锈钢专用丝攻316、317	OX	5~20	
			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)	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	
			SU+SL	HSS	不锈钢专用螺旋型先端丝攻	OX	10~15	
		挤压丝攻	HP+RZ/HP-RZ	HSS-P	高碳钢用挤压丝攻(~35HRC以下)	TICN	15~30	
			OL+RZ/OL-RZ	HSS-P	免用油挤压丝攻	TICN	10~25	
铰孔		外冷	637	钨钢	左旋右切	-	~6	
			638	钨钢	底部开刃	-	~8	
		内冷	630	钨钢	盲孔用直沟右切	特殊涂层	40~80	
			631	钨钢	通孔用直沟右切	特殊涂层	40~80	