

低碳钢 结构用钢、易削钢

材料特性：加工性好、易溶着，造成内螺纹表面粗糙

材料代号：SS330、SS400、SUM25、SUM22L、S10C、S15C、S20C、S25C、S30C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	~90
		工况较好	LH系列	钨钢	钨钢快速钻头512、514、517……	TICN	90~
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	+SP OX/SP OX	HSS	氧化处理标准型螺旋丝攻	OX	5~15
			+SP/SP	HSS	标准型螺旋丝攻	—	5~15
			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
			+PO OX/PO OX	HSS	氧化处理标准型先端丝攻	OX	5~15
		先端丝攻 (通孔用)	+PO/PO	HSS	标准型先端丝攻	—	5~15
			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	N+RZ/N—RZ	HSS	氧化处理非铁合金用挤压丝攻	OX
		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……
工况较好	MH系列			钨钢	钨钢快速钻头522、525、527……	TICN	120~
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	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)		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		MHRZ	HSS—Co	中高硬度钢用挤压丝攻(~35HRC以下)	特殊涂层	10~30
HP+RZ/HP—RZ			HSS—P	高碳钢用挤压丝攻(35HRC以下)	TICN	15~30	
铰孔	外冷		637	钨钢	左旋右切	特殊涂层	~18
			638	钨钢	底部开刃	特殊涂层	~24
	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