

# 钛合金 镍基合金

材料特性：材质强韧不易切削、刀具容易溶着并急速磨耗  
收缩性高，刀具容易被缠住造成折损

材料代号：镍合金、铬镍铁合金、Hastelly、Waspalloy……

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
镍基合金	钻孔	工况较好	VA系列	钨钢	钨钢快速钻头543、545	TICN	~30
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	ZEN-B	HSS	镍基合金专用螺旋丝攻	OX	~10
		先端丝攻 (通孔用)	ZEN-P	HSS	镍基合金专用先端丝攻	OX	~10
钛合金	钻孔	工况较好	VA系列	钨钢	钨钢快速钻头543、545	TICN	~30
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	ZET-B	HSS-P	钛合金专用螺旋丝攻	OX	5~20
		先端丝攻 (通孔用)	ZET-P	HSS-P	钛合金专用先端丝攻	特殊涂层	10~25
	铰孔	内冷	630	钨钢	盲孔用直沟右切	特殊涂层	40~60
			631	钨钢	通孔用直沟右切	特殊涂层	40~60