

铝压延材 铝合金铸件

材料特性：熔点低、刀具易溶着，材质软、黏性高，易发生缩孔和内孔表面粗糙不良的问题

材料代号：6061、7075、ADC8、ADC10、ADC12……

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
铝合金	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507……	TICN	~195
		工况较好	LH系列	钨钢	钨钢快速钻头512、514、517……	TICN	195~
	攻牙	螺旋丝攻 (盲孔用)	AL+SP/AL-SP	HSS	铝合金专用螺旋丝攻	NI	10~25
			+SP/SP	HSS	标准型螺旋丝攻	OX	5~15
		先端丝攻 (通孔用)	+PO/PO	HSS	标准型先端丝攻	—	5~15
		挤压丝攻	N+RS/N-RS	HSS	非铁合金用挤压丝攻	NI	5~15
	铰孔	外冷	636	钨钢	直沟右切	—	~33
			637	钨钢	底部开刃	特殊涂层	~30
			638	钨钢	左旋右切	特殊涂层	~39
	压铸铝	钻孔	工况一般	US系列	钨钢	钨钢快速钻头502、504、507……	TICN
工况较好			LH系列	钨钢	钨钢快速钻头512、514、517……	TICN	195~
攻牙		螺旋丝攻 (盲孔用)	AL+SP/AL-SP	HSS	铝合金专用螺旋丝攻	NI	10~25
			SVSP	HSS	YAMAWA原厂镀钛螺旋丝攻	TIN	10~15
			VUSP	HSS-P	防卡屑崩牙加长型中高速用螺旋丝攻	特殊涂层	10~25
		先端丝攻 (通孔用)	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	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
铰孔		外冷	636	钨钢	直沟右切	—	~33
			637	钨钢	底部开刃	特殊涂层	~30
			638	钨钢	左旋右切	特殊涂层	~39