

DRILL-RUSH加工数据

ISO	材料	条件	抗拉强度 (N/mm ²)	硬度 HB	材料编号	切削速度 Vc(m/min)	
P	非合金钢, 铸钢, 易切钢	<0.25%C	退火	420	125	1	80-140
		>=0.25%C	退火	650	190	2	80-130
		<0.55%C	淬火与调质	850	250	3	80-120
		>=0.55%C	退火	750	220	4	70-110
			淬火与调质	1000	300	5	50-90
	低合金钢和铸钢 (少于5%的合金元素)		退火	600	200	6	70-120
				930	275	7	70-110
			淬火与调质	1000	300	8	50-90
				1200	350	9	40-70
	高合金钢, 铸钢和工具钢		退火	680	200	10	50-90
			淬火与调质	1100	325	11	40-80
M	不锈钢和铸钢	铁素体 / 马氏体	680	200	12	40-70	
		马氏体	820	240	13	40-70	
		奥氏体	600	180	14	30-70	
K	灰口铸铁 (GG)	铁素体		160	15	90-160	
		珠光体		250	16	80-140	
	球墨铸铁 (GGG)	铁素体		180	17	90-180	
		珠光体		260	18	80-140	
	可锻铸铁	铁素体		130	19	90-160	
		珠光体		230	20	80-140	
N	锻造铝合金	未固化		60	21	90-220	
		固化		100	22	90-220	
	铸造铝合金	<=12% Si	未固化		75	23	90-220
			固化		90	24	90-220
		>12% Si	高温处理		130	25	80-160
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26	90-220
			黄铜		90	27	90-220
			电解铜		100	28	90-220
	非铁金属		硬质塑料, 塑料纤维			29	
		硬橡胶			30		
S	高温合金	铁基	退火		200	31	30-60
			固化		280	32	20-50
		镍基或钴基	退火		250	33	20-50
			固化		350	34	20-50
			铸造		320	35	20-50
	钛, 钛合金			Rm 400		36	20-50
			a+β 合金固化	Rm 1050		37	20-50
H	高硬钢	淬硬		55HRC	38	20-50	
		淬硬		60HRC	39	20-50	
	冷硬铸铁	铸造		400	40		
	球墨铸铁	淬硬		55HRC	41		

• 更多信息请参考材料和牌号转换表

■ 钢
 ■ 不锈钢
 ■ 铸铁
 ■ 有色金属
 ■ 高温合金
 ■ 高硬钢

