

标准攻牙速度 Tapping Speed



切削的速度会因为丝锥的材质, 种类, 食入量, 底孔, 被切削材料及切削油剂等的使用条件而产生变化。在选择使用时请注意。

切 削 速 度 (m/min)

被切削材料 Workpiece Materials	手用丝攻	螺旋丝攻	先端丝攻	挤压丝攻
	Hand Taps	Spiral Fluted Taps	Spiral Pointed Taps	Forming Tap
低碳素钢 C≤0.25% Low Carbon Steels	6 ~ 13	8 ~ 15	10 ~ 25	8 ~ 15
中碳素钢 C 0.25~0.45% Medium Carbon Steels	5 ~ 12	6 ~ 12	8 ~ 15	6 ~ 12
高碳素钢 C≥0.45% High Carbon Steels	5 ~ 9	5 ~ 10	8 ~ 13	5 ~ 10
合金钢 SCM Alloy Steels	5 ~ 12	5 ~ 12	7 ~ 15	5 ~ 12
调质材 HRC25~45 Thermal Refined Steels	3 ~ 8	3 ~ 8	4 ~ 10	
不锈钢 SUS Stainless Steels	3 ~ 7	3 ~ 8	4 ~ 13	6 ~ 15
工具钢 SKD Tool Steels	5 ~ 9	5 ~ 9	6 ~ 10	
铸钢 SC Cast Steels	6 ~ 11	6 ~ 11	8 ~ 15	
铸铁 FC Cast Irons	10 ~ 17			
强韧铸铁 FCD Ductile Cast Irons	5 ~ 12	5 ~ 12	5 ~ 20	
铜 Cu Coppers	6 ~ 11	6 ~ 12	7 ~ 13	25 ~ 35
黄铜·黄铜铸材 Bs·BsC Brass / Brass Casting Steels	10 ~ 20	10 ~ 22	13 ~ 25	25 ~ 35
青铜·青铜铸材 PB·PBC Bronze / Bronze Casting Steels	6 ~ 15	6 ~ 15	10 ~ 20	25 ~ 35
铝压延材 AL Aluminium Rolled Steels	10 ~ 20	10 ~ 25	15 ~ 25	25 ~ 35
铝合金铸材 AC·ACD Aluminium Alloy Casting	10 ~ 20	10 ~ 22	12 ~ 20	15 ~ 25
镁合金铸材 MC Magnesium Alloy Casting	7 ~ 15	7 ~ 15	10 ~ 20	
锌合金铸材 ZDC Zinc Alloy Casting	7 ~ 15	7 ~ 15	10 ~ 20	15 ~ 25
热硬化性树脂 Thermosetting Plastic (Bakelite / Phenol)	10 ~ 20	11 ~ 17	12 ~ 20	
热可塑性树脂 Thermoplastic (Vinyl / Nylon)	10 ~ 20	11 ~ 17	12 ~ 20	

切 削 速 度(m/min)

切削速度 $V = \pi \cdot D \cdot N / 1000$

回转数 $N = 1000 \cdot V / \pi \cdot D$

V: 切削速度(m/min) Tapping speed

N: 回转数(rpm) Revolution

D: 丝攻外径(mm) Nominal Dia. of tap

π : 圆周率 3.14