

Рекомендуемые условия обработки метчиков Shaoshi

На скорость нарезания резьбы влияют следующие условия: вид метчиков, обрабатываемые материалы, состояние отверстий и использование масла. При выборе скорости необходимо обращать внимание на все перечисленные условия. Если материал обладает хорошей обрабатываемостью, а отверстие небольшой глубины, выбирайте более высокую скорость. Если обрабатываемость материала неизвестна, протестируйте ее, начиная с самой низкой и постепенно увеличивая.

Указанная скорость нарезания резьбы в основном соответствует условиям, при которых используется масло для резки. В случае использования водорастворимого масла, пожалуйста, уменьшайте скорость на 30%.

Обрабатываемый материал		Скорость резания (м/мин)				
		С прямой канавкой	Со спиральной канавкой	Со спиральной заостренной канавкой	Раскатники	Для трубной резьбы
Низкоуглеродистая сталь	≤ C0.25%	8 ~ 13	8 ~ 13	15 ~ 25	8 ~ 13	3 ~ 6
Среднеуглеродистая сталь	C0.25~0.45%	7 ~ 12	7 ~ 12	10 ~ 15	7 ~ 10	3 ~ 6
Высокоуглеродистая сталь	≥ C0.45%	6 ~ 9	6 ~ 9	8 ~ 13	5 ~ 8	2 ~ 5
Легированная сталь	SCM	7 ~ 12	7 ~ 12	10 ~ 15	5 ~ 8	2 ~ 5
Закаленная сталь	25~45HRC	4 ~ 8	6 ~ 10	8 ~ 12	-	-
Нержавеющая сталь	SUS	4 ~ 7	5 ~ 8	8 ~ 13	5 ~ 10	2 ~ 5
Инструментальная сталь	SKD	6 ~ 9	6 ~ 9	7 ~ 10	-	-
Литая сталь	SC	6 ~ 11	6 ~ 11	10 ~ 15	-	2 ~ 5
Чугун	FC	10 ~ 15	-	-	-	2 ~ 5
Ковкий чугун	FCD	7 ~ 12	7 ~ 12	10 ~ 20	-	4 ~ 8
Медь	Cu	6 ~ 9	6 ~ 11	7 ~ 12	7 ~ 12	2 ~ 5
Латунь	Bs - BsC	10 ~ 15	10 ~ 20	15 ~ 25	7 ~ 12	5 ~ 10
Бронза	PB - PBC	6 ~ 11	6 ~ 11	10 ~ 20	7 ~ 12	6 ~ 11
Деформируемый алюминий	AL	10 ~ 20	10 ~ 20	10 ~ 25	7 ~ 12	5 ~ 10
Литье из алюминиевых сплавов	AC - ADC	10 ~ 15	10 ~ 15	15 ~ 20	12 ~ 20	10 ~ 15
Титановые сплавы		-	3 ~ 5	4 ~ 6	-	-
Никелевые сплавы		-	1 ~ 3	2 ~ 4	-	-
Закаленная сталь	40~50HRC	2 ~ 4	-	-	-	-
Закаленная сталь	50~55HRC	1 ~ 3	-	-	-	-