

Режимы обработки метчиков IntoolPro

Подгруппа	Предел прочности	Метчики без покрытия	Метчики с покрытием	Раскатники
Конструкционная сталь	< 500 N/mm ²	6-20	9-30	12-40
	500-800 N/mm ²	6-15	9-25	12-30
	800-1200 N/mm ²	4-8	6-12	-
Автоматная сталь	500-800 N/mm ²	6-15	9-25	12-40
	800-1200 N/mm ²	4-8	6-12	-
Цементируемые сталь	500-800 N/mm ²	6-15	9-25	12-30
	800-1200 N/mm ²	4-8	6-12	-
	> 1200 N/mm ²	2-4	3-6	-
Азотирование стали	500-800 N/mm ²	6-15	9-25	12-30
	800-1200 N/mm ²	4-8	6-12	-
	> 1200 N/mm ²	2-4	3-6	-
Инструментальные стали		1-5	5-15	-
Быстрорежущие стали		1-5	3-6	-
Нержавеющие стали ферритные		3-8	5-12	10-15
Нержавеющие стали аустенитные		1-4	3-6	4-8
Жаропрочные нержавеющие стали		1-4	3-6	4-8
Серый чугун		8-16	12-20	-
Чугун с шаровидным графитом		6-12	12-20	-
Ковкий чугун		8-12	12-16	-
Закаленные стали 44-50 HRC		-	3-5	-
Закаленные стали 50-55 HRC		-	1-3	-
Закаленные стали 55-60 HRC		-	1-3	-
Закаленные стали 60-65 HRC		-	1-2	-
Медь низколегированная		10-15	15-25	20-30
Латунь короткостружечная		15-30	25-45	-
Латунь		10-20	15-20	20-40
Медно-алюминиевые сплавы, образующие длинную стружку		6-15	9-25	-
Медно-цинковые сплавы, короткостружечные		15-30	25-45	-
Деформируемые алюминиевые сплавы		15-30	-	30-60
Алюминиевые литейные сплавы < 10 % Si		15-30	-	-
Алюминиевые литейные сплавы > 10 % Si		10-20	15-30	-
Магниеые сплавы		10-20	15-30	-
Цинковые сплавы		8-15	-	-
Сплавы на основе никеля Ni		1-4	-	-
Титановые сплавы		2-6	-	-