

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ МЕТЧИКОВ

■ В таблице указаны рекомендованные скорости резания и СОЖ.
Для определения подходящей скорости резания важным фактором являются материал метчика, его тип, длина фаски, обрабатываемый материал.

Обрабатываемый материал		Скорость резания (м/мин)							СОЖ			
		* С прямой канавкой	Спиральная канавка	* Спиральная с подточкой	* Твердосплавный	* Раскатник	Высоко-скоростной	Трубный метчик	Нерастворимые в воде	Водорастворимые	Полусухая обработка	Сухая обработка
Низкоуглеродистая сталь	C0.25%	8~13	8~13	15~25	--	8~13	27~32	3~6	◎	○	--	--
	C0.25%											
Среднеуглеродистая сталь	C0.25 ~ 0.45%	7~12	7~12	10~15	--	7~10	27~32	3~6	◎	○	--	--
Высокоуглеродистая сталь	C0.45%	6~9	6~9	8~13	--	5~8	22~27	2~5	◎	○	--	--
	C0.45%											
Легированная сталь	SCM	7~12	7~12	10~15	--	5~8	22~27	2~5	◎	△	--	--
Закаленная сталь	25 - 45 HRC	3-5 (4-8)	3-5 (4-8)	4-6 (6-10)	--	--	--	2~5	◎	△	--	--
Нержавеющая сталь	SUS	4~7	5~8	8~13	--	5~10	--	3~6	◎	○	--	--
Состаренная нержавеющая сталь	SUS630 SUS631	3~5	3~5	4~6	--	--	--	2~5	◎	--	--	--
Инструментальная сталь	SKD	6~9	6~9	7~10	--	--	--	2~5	◎	--	--	--
Литая сталь	SC	6~11	6~11	10~15	--	--	17~22	2~5	◎	○	--	--
Чугун	FC	10~15	--	--	10~20	--	--	2~5	◎	○	○	○
Чугун с шаровидным графитом	FCD	7~12	7~12	10~20	10~20	--	--	4~8	◎	○	○	--
Медь	CU	6~9	6~11	7~12	10~20	7~12	27~32	2~5	○	○	--	--
Латунные сплавы	Bs-BsC	10~15	10~20	15~25	15~25	7~12	27~32	5~10	○	○	○	○
Бронзовые сплавы	PB-PBC	6~11	6~11	10~20	10~20	7~12	--	6~11	○	○	--	--
Деформируемый алюминий	AL	10~20	10~20	15~25	--	7~12	100~300	5~10	◎	○	--	--
Литейные алюминиевые сплавы	AC-ADC	10~15	10~15	15~20	10~20	12~20	100~300	10~15	◎	○	--	--
Литейные магниевые сплавы	MC	7~12	7~12	10~15	10~20	--	--	10~15	◎	○	--	--
Литейные цинковые сплавы	ZDC	7~12	7~12	10~15	10~20	7~12	27~100	10~15	◎	○	--	--
Термо-реактивные полимеры	Бакелит Эпоксипласты	10~20	--	--	15~25	--	--	5~10	--	○	○	○
Термо-пластичные полимеры	ПВХ Полиамид	10~20	10~15	10~20	10~20	--	27~32	5~10	--	○	--	--

◎ Идеально ○ Хорошо △ Возможно -- Не подходит

1. Указаны общие рекомендации, которые могут быть изменены в зависимости от условий обработки.
2. В скобках указаны рекомендации для метчиков из порошковой быстрорежущей стали.
*Пожалуйста, увеличивайте скорость резания на 30-50% при использовании метчиков с покрытием (кроме покрытых оксидированием и нитрированием).