

## Рекомендуемые режимы работы метчиков



Скорость резания, м/мин



СОЖ

- – отлично
- – хорошо
- – удовл.

Масляная      Водораствори-  
мая эмульсия

Материал

Материал		Прямая канавка	Спиральная канавка	Прямая с винтовой подточкой	Раскатный метчик	Трубный метчик	Масляная	Водораствори- мая эмульсия
Низкоуглеродистая сталь	C 0,25% и ниже	8–13	8–13	15–25	8–13	3–6	●	○
Среднеуглеродистая сталь	C от 0,25% до 0,45%	7–12	7–12	10–15	7–10	3–6	●	○
Высокоуглеродистая сталь	C 0,45% и выше	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	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	●	○
Дисперсионно-твердеющая 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	–	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	○	○
Латунное литье	Bs, BsC	10–15	10–20	15–25	7–12	5–10	○	○
Бронзовое литье	PB, PBC	6–11	6–11	10–20	7–12	6–11	○	○
Алюминиевая катаная сталь	AL	10–20	10–20	15–25	7–12	5–10	●	○
Литье из алюминиевого сплава	AC, ADC	10–15	10–15	15–20	12–20	10–15	●	○
Литье из магниевого сплава	MC	7–12	7–12	10–15	–	10–15	●	○
Литье из цинкового сплава	ZDC	7–12	7–12	10–15	7–12	10–15	●	○
Термореактивный пластик	эпоксидная смола бакелитовый фенол	10–20	–	–	–	5–10	–	○
Термопластик	винилхлорид нейлон	10–20	10–15	10–20	–	5–10	–	○