


	Режущие метчики		 ≤2хd	 >2хd
STEEL ≤ 500 N/mm ²	Мягкие конструкционные стали S_U / R_m < 500 Н/мм²	15~30	10~20	10~20
STEEL 500-800 N/mm ²	Конструкционные и легкообрабатываемые стали S_U / R_m < 800 Н/мм²	15~30	10~20	10~20
STEEL 800-1200 N/mm ²	Закаленные, легированные и инструментальные стали S_U / R_m < 1'200 Н/мм²	10~20	10~20	8~15
STEEL 800-1300 N/mm ²	Нелегированные и нетеплостойкие инструментальные стали S_U / R_m < 1300 Н/мм²	10~20	10~20	8~15
STEEL INOX	Нержавеющие стали S_U / R_m < 1'200 Н/мм²	8~20	5~15	5~15
STEEL HRC 42-53	Закаленные стали 42-53 HRC	2~3	1.5~3	1.5~3
STEEL HRC 50-63	Закаленные стали 50-63 HRC	2~3	1.5~3	1.5~3
GG/G CAST	Чугун	15~40	15~40	15~40
CU	Медь	5~30	5~30	5~30
CU 200-300 HB	Сплавы меди, 200-300 HB	5~30	5~30	5~30
CU SHORT	Сплавы меди, дающие короткую стружку	5~30	5~30	5~30

Режущие метчики				
ALU	Алюминий	15~60	15~60	15~60
ALU Si <10%	Сплавы алюминия с содержанием Si < 10%	10~60	10~40	10~40
ALU Si >10%	Сплавы алюминия с содержанием Si > 10%	10~60	10~40	10~40
Ti	Титан	2~10	2~7	2~7
Ni	Никель	2~10	2~7	2~7
Ni 900-1500 N/mm ²	Сплавы никеля S _u / R _m 900-1500 Н/мм ²	2~4	2~4	2~4

Поскольку скорость резания может варьироваться в зависимости от условий обработки и используемого инструмента, в таблице указаны минимальная и предельная скорости.

Для подбора оптимальной скорости резания необходимо провести испытание, учитывая следующие факторы:

Более низкая скорость требуется при:

- Использовании метчиков из быстрорежущей стали
- Использовании метчиков без покрытия
- Нарезании глубоких резьб
- Резании труднообрабатываемых материалов

Более высокая скорость допустима при:

- Использовании метчиков из порошковой стали (PM)
- Использовании метчиков с покрытием
- Малой глубине резьбы
- Резании легкообрабатываемых материалов

  Бесстружечные метчики			 ≤2xd	 >2xd	 >2xd
STEEL ≤ 500 N/mm ²	Мягкие конструкционные стали $S_U / R_m < 500 \text{ Н/мм}^2$	10~30	10~30	8~25	8~25
STEEL 500-800 N/mm ²	Конструкционные и легкообрабатываемые стали $S_U / R_m < 800 \text{ Н/мм}^2$	10~30	10~30	8~25	8~25
STEEL 800-1200 N/mm ²	Закаленные, легированные и инструментальные стали $S_U / R_m < 1'200 \text{ Н/мм}^2$	5~20	5~20	3~15	3~15
STEEL 800-1300 N/mm ²	Нелегированные и нетеплостойкие инструментальные стали $S_U / R_m < 1300 \text{ Н/мм}^2$	5~20	5~20	3~15	3~15
CU	Медь	15~50	15~50	12~40	12~40
CU 200-300 HB	Сплавы меди, 200-300 HB	15~50	15~50	12~40	12~40
CU SHORT	Сплавы меди, дающие короткую стружку	15~50	15~50	12~40	12~40
ALU	Алюминий	15~50	15~50	12~40	12~40
ALU Si <10%	Сплавы алюминия с содержанием Si < 10%	15~50	15~50	12~40	12~40
ALU Si >10%	Сплавы алюминия с содержанием Si > 10%	15~50	15~50	12~40	12~40