Метчики из быстрорежущей стали HSS-E-PM • Сплавы KP6505 KP6525 KM6515				
Нарезание резьбы в отверстиях	**Тип метчика**	**Марка сплава[1]**	**Скорость резания**	
			Начальное значение	
			м/мин	3 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60
			фут/мин	10 16 33 49 66 82 98 115 131 148 164 180 197
P1 Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка Содержание: C<0,25% Предел прочности на разрыв RM (МПа*): <530 Твердость HB (Бриннель) или HRC (Роквелл): <125				
Сквозные отверстия	T620	KP6525	38	30 45
			125	98 148
Глухие отверстия	T630	KP6525	23	18 27
			75	59 89
P2 Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь, короткая стружка Содержание: C<0,25% Предел прочности на разрыв RM (МПа*): <650 Твердость HB (Бриннель) или HRC (Роквелл): <220				
Сквозные отверстия	T620	KP6525	33	25 40
			108	82 131
Глухие отверстия	T630	KP6525	20	15 25
			65	49 82
P3 Низколегированная средне- и высокоуглеродистая сталь Содержание: C>0,25% Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 600–850 Твердость HB (Бриннель) или HRC (Роквелл): <330				
Сквозные отверстия	T620	KP6525	28	20 35
			92	66 115
Глухие отверстия	T630	KP6525	17	12 21
			55	39 69
P5 Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь Содержание: C=0–0,4% Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 600–850 Твердость HB (Бриннель) или HRC (Роквелл): <330				
Сквозные отверстия	T620	KP6525	18	10 25
			59	33 82
Глухие отверстия	T630	KP6525	11	6 15
			35	20 49
P6 Высокопрочная ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь Содержание: C=0,1–0,6% Предел прочности на разрыв RM (МПа*): 900–1350 Твердость HB (Бриннель) или HRC (Роквелл): 350–450				
Сквозные отверстия	T620	KP6525	10	5 15
			33	16 49
Глухие отверстия	T630	KP6525	6	3 9
			20	10 30

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании метчиков T621, T631 и T641 с внутренним подводом СОЖ увеличьте скорость резания до 25%.

[1] Для обработки стали используйте сплав KP6505. Уменьшите скорость резания на 50% от рекомендуемой для сплава KP6525.