



Группа материала	 Сквозные отверстия					 Глухие отверстия						
	Тип метчика	Сплав	Диапазон – м/мин			Тип метчика	Сплав	Диапазон – м/мин				
			min	Начальное значение	max			min	Начальное значение	max		
P	1	T620	KP6525	20	30	45	T630, T632, T650	KP6525	14	21	32	
		T622	KSP21	18	30	50	T622	KSP21	13	21	35	
	2	T620	KP6525	17	25	38	T630, T632, T650	KP6525	12	18	26	
		T622	KSP21	15	25	42	T622	KSP21	10	18	29	
	3	T620	KP6525	12	15	20	T630, T632, T650	KP6525	8	11	14	
	4	T600	KSP21	5	6	8	T602, T604	KSP21	3	4	5	
M	5	T620	KP6525	12	15	20	T630, T632, T650	KP6525	8	11	14	
	1	T620	KM6515	12	15	20	T630, T632, T650	KM6515	8	11	14	
		T620	KM6515	9	12	16	T630, T632, T650	KM6515	6	8	11	
K	3	T620	KM6515	8	10	13	T630, T632, T650	KM6515	5	7	9	
	1	T640	KP6525	35	45	59	T640, T642	KP6525	24	32	41	
		2	T640	KP6525	31	40	52	T640, T642	KP6525	22	28	36
3		T640	KP6525	23	30	39	T640, T642	KP6525	16	21	27	
N	1	T670	KSN38	42	55	72	T680	KSN38	30	39	50	
		T622	KSN28	37	55	83	T622	KSN28	26	39	58	
	2	T640	KP6525	38	50	65	T640, T642	KP6525	27	35	46	
		T622	KSN28	33	50	75	T622	KSN28	23	35	53	
S	4	T640	KP6525	4	6	9	T640, T642	KP6525	3	4	5	
	1	T620	KP6525	8	12	18	T630, T632	KP6525	6	8	11	
		2	T610	KSSH22	3	5	8	T612	KSSH22	3	4	5
		3	T610	KSSH22	3	4	6	T612	KSSH22	2	3	4
H	4	T614	KSN25	3	4	6	T616	KSN25	2	3	4	
	1	T606	KSSH22	1,3	2,0	3,0	T606	KSSH22	1,1	1,4	1,8	
2		T606	KSSH22	1,0	1,5	2,3	T606	KSSH22	0,8	1,1	1,4	

ПРИМЕЧАНИЕ: при использовании метчиков с внутренним подводом СОЖ (T621, T623, T631, T633, T641, T643, T651) увеличьте скорость на 25%.
Для обработки деталей из стали используйте сплав KP6505. При использовании сплава KP6525 уменьшите скорость на 50% от рекомендуемого значения.

Метчики