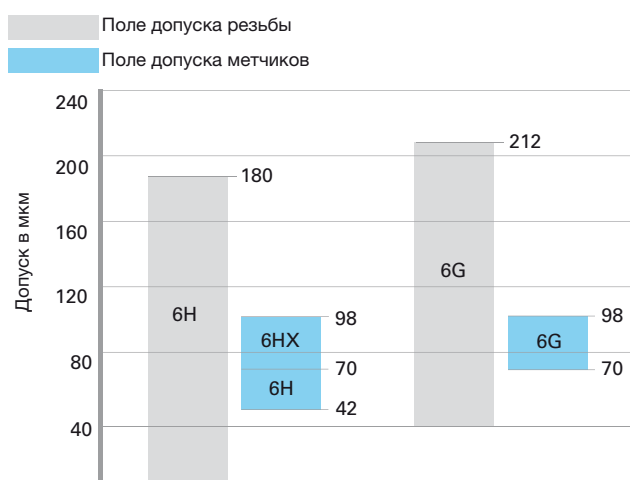


	Предел прочности МПа (Н/мм <sup>2</sup> )	Твердость НВ	Скорость резания v <sub>c</sub> в м/мин*	
			HSS-E	HSS-E-PM
Конструкционные стали	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Автоматные стали	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25
Нелегированные цементированные стали	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20
Нелегированные улучшенные стали	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Легированные цементированные стали	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Легированная улучшенная сталь	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Инструментальные стали	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12
Быстрорежущая сталь	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12
Нержавеющие стали, с содержанием серы	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
	аустенитная	≤ 850	–	6 - 12
	мартенситная	≤ 850	–	6 - 12
Алюминий и алюминиевые сплавы	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Деформируемые алюминиевые сплавы	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Литейные алюминиевые сплавы ≤ 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
	> 10 % Si	≤ 600	–	20 - 25
Серые чугуны	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Высокопрочные чугуны	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Ковкие чугуны	–	< 300	15 - 20	20 - 25

\* Для инструмента с покрытием скорость резания может быть увеличена до 50%.

## В наличии инструмент для самых распространенных полей допусков

Распределение полей допусков / классов точности



DIN EN 22857	
Класс точности метчика	
Класс 2 ISO 2	Класс 3 ISO 3
Поле допусков нарезаемой внутренней резьбы	
6H	6G
DIN 802 часть 1 (отменён)	
Класс допуска метчика	
6H	6G

**6H:**  
Поле допуска 6H соответствует стандартному полю допуска для резьб по DIN EN 22857.

**6HX:**  
Дополнительно буквой „X“ (6HX) обозначаются метчики производящиеся с отклонением поля допуска от Норм. Данное отклонение базируется на заводском стандарте компании. Метчики с полем допуска 6HX применяются например при обработке абразивных, твердых и вязких материалов.

**6G:**  
Поле допуска 6G соответствует допуску с натягом для метчиков по DIN 22857. Рекомендуется применять для деталей которые будут подвергаться закалке или на которые будет наноситься покрытие.