

**Выбор оптимального инструмента — Сверление — Цветные металлы — N2**

 ЦЕЛЬНЫЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

 МОДУЛЬНЫЕ  
СВЕРЛА

 КОМБИНИРОВАННЫЕ  
ИНСТРУМЕНТЫ

 ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
МЕТЧКИ

 СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ  
ПЛАСТИНАМИ

 ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ  
РАСТАЧУВАННЯ

 ОБРАБОТКА  
ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПЛАСТИНЫ

 ТЕХНИЧЕСКАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ

УКАЗАТЕЛЬ

Литые алюминиевое

• Содержание Si &lt; 12,2 %

• Предел прочности на разрыв RM (МПа)\*: &lt;350 • Твердость (HВ): 70-100

Код группы • 23, 24

**ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ**

дюймы	.118	.157	.236	.315	.472	.630	.787	1.00	1.260	1.575	1.968	2.992	3.937	≥5.905
мм	3,0	4,0	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0	50,0	76,0	100,0	≥150,0

**ПОДАЧА**

ipr	.006 - .009	.007 - .011	.008 - .013	.010 - .015	.013 - .021	.017 - .026	.020 - .032	.024 - .038	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,15 - 0,23</b>	<b>0,17 - 0,28</b>	<b>0,21 - 0,34</b>	<b>0,25 - 0,39</b>	<b>0,34 - 0,54</b>	<b>0,42 - 0,67</b>	<b>0,52 - 0,82</b>	<b>0,61 - 0,96</b>	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .007	.004 - .008	.007 - .013	.008 - .015	.013 - .020	.017 - .023	.025 - .031	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,10 - 0,19</b>	<b>0,12 - 0,21</b>	<b>0,18 - 0,33</b>	<b>0,25 - 0,42</b>	<b>0,35 - 0,58</b>	<b>0,44 - 0,74</b>	<b>0,52 - 0,88</b>	—	—	—	—	—	—	—

**ПОДАЧА**

ipr	—	—	—	—	.003 - .004	.004 - .005	.005 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,07 - 0,09</b>	<b>0,09 - 0,12</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.003 - .004	.004 - .005	.005 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,07 - 0,09</b>	<b>0,09 - 0,12</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.003 - .004	.004 - .005	.005 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,07 - 0,09</b>	<b>0,09 - 0,12</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .007	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,07</b>	<b>0,05 - 0,07</b>	<b>0,07 - 0,09</b>	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,16</b>	<b>0,14 - 0,18</b>	<b>0,14 - 0,18</b>	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .007	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,07</b>	<b>0,05 - 0,07</b>	<b>0,07 - 0,09</b>	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,16</b>	<b>0,14 - 0,18</b>	<b>0,14 - 0,18</b>	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .002	.004 - .005	.004 - .006	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	<b>0,04 - 0,06</b>	<b>0,04 - 0,06</b>	<b>0,09 - 0,12</b>	<b>0,10 - 0,14</b>	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .002	.004 - .005	.004 - .006	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	<b>0,04 - 0,06</b>	<b>0,04 - 0,06</b>	<b>0,09 - 0,12</b>	<b>0,10 - 0,14</b>	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,09</b>	<b>0,11 - 0,19</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,09</b>	<b>0,11 - 0,19</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,09</b>	<b>0,11 - 0,19</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	<b>0,14 - 0,25</b>
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,09</b>	<b>0,11 - 0,19</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	<b>0,14 - 0,25</b>
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,09</b>	<b>0,11 - 0,19</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	<b>0,14 - 0,25</b>

 \* 1 МПа = 145 фунт/дюйм<sup>2</sup>