



# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

D1106 СЕРИЯ

## СВЕРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)								
					1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0
N	21	Алюминиевый сплав	50	RPM	10610	7960	5310	3980	3180	2650	1990	1590	1220
				FEED	0.03~0.06	0.05~0.08	0.06~0.10	0.08~0.12	0.10~0.14	0.14~0.18	0.14~0.20	0.19~0.25	0.25~0.35
	22		50	RPM	10610	7960	5310	3980	3180	2650	1990	1590	1220
				FEED	0.03~0.06	0.05~0.08	0.06~0.10	0.08~0.12	0.10~0.14	0.14~0.18	0.14~0.20	0.19~0.25	0.25~0.35
	23	Алюминиево-литиевый сплав	40	RPM	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	980
				FEED	0.03~0.06	0.05~0.08	0.06~0.10	0.08~0.12	0.10~0.14	0.14~0.18	0.14~0.20	0.19~0.25	0.25~0.35
	24		30	RPM	6370	4770	3180	2390	1910	1590	1190	950	730
				FEED	0.01~0.04	0.03~0.06	0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.09	0.04~0.10	0.06~0.12	0.10~0.16	0.12~0.22