

Серия S-Cut Drill

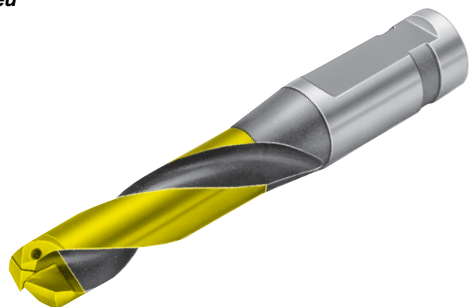
Тип SCD-MS (3XD)

- Специальная геометрия S-Cut напайной пластины обеспечивает высокие прочность и надежность режущей кромки

- Специальная заточка, в совокупности с покрытием TiN, гарантируют высокий период стойкости инструмента

- Оптимальные угол подъема винтовой канавки обеспечивает эффективное удаление стружки и стабильную обработку

- Сверла S-Cut показывают высокую режущую способность при обработке сталей, чугунов и нержавеющей сталей



Диаметр	Допуск
10мм -до 18мм	+0 / -0.018
свыше 18мм -до 30мм	+0 / -0.021
свыше 30мм -до 38мм	+0 / -0.025

Рис. 1

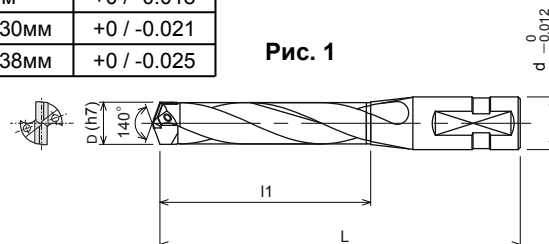
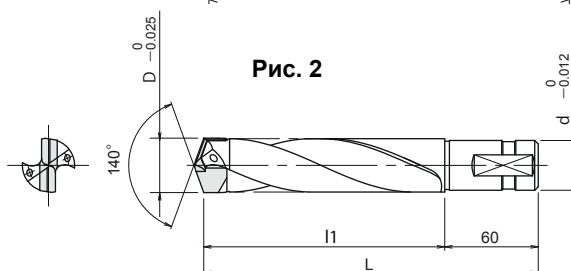


Рис. 2



Номер по каталогу	Наличие на складе	Рис.	Размеры, мм			
			D	l1	L	d
SCD-1000-MS	•	1	10.00	35	93	16
SCD-1025-MS	•	1	10.25	35	93	16
SCD-1050-MS	•	1	10.50	35	93	16
SCD-1075-MS	•	1	10.75	39	98	16
SCD-1100-MS	•	1	11.00	39	98	16
SCD-1125-MS	•	1	11.25	39	98	16
SCD-1150-MS	•	1	11.50	39	98	16
SCD-1175-MS	•	1	11.75	43	103	16
SCD-1200-MS	•	1	12.00	43	103	16
SCD-1225-MS	•	1	12.25	43	103	16
SCD-1240-MS	•	1	12.40	43	103	16
SCD-1250-MS	•	1	12.50	43	103	16
SCD-1275-MS	•	1	12.75	47	108	16
SCD-1280-MS	•	1	12.80	47	108	16
SCD-1300-MS	•	1	13.00	47	108	16
SCD-1325-MS	•	1	13.25	47	108	16
SCD-1350-MS	•	1	13.50	47	108	16
SCD-1370-MS	•	1	13.70	51	113	16
SCD-1375-MS	•	1	13.75	51	113	16
SCD-1400-MS	•	1	14.00	51	113	16
SCD-1420-MS	•	1	14.20	51	113	16
SCD-1425-MS	•	1	14.25	51	113	16
SCD-1450-MS	•	1	14.50	51	113	16
SCD-1475-MS	•	1	14.75	60	125	20
SCD-1500-MS	•	1	15.00	60	125	20
SCD-1525-MS	•	1	15.25	60	125	20
SCD-1550-MS	•	1	15.50	60	125	20
SCD-1575-MS	•	1	15.75	64	130	20
SCD-1580-MS	•	1	15.80	64	130	20
SCD-1600-MS	•	1	16.00	64	130	20
SCD-1625-MS	•	1	16.25	64	130	20
SCD-1630-MS	■	1	16.30	64	130	20
SCD-1650-MS	•	1	16.50	64	130	20
SCD-1675-MS	•	1	16.75	68	135	20
SCD-1700-MS	•	1	17.00	68	135	20
SCD-1725-MS	•	1	17.25	68	135	20
SCD-1750-MS	•	1	17.50	68	135	20
SCD-1775-MS	•	1	17.75	68	140	20
SCD-1800-MS	•	1	18.00	72	140	20

Номер по каталогу	Наличие на складе	Рис.	Размеры, мм			
			D	l1	L	d
SCD-1825-MS	•	1	18.25	72	90	20
SCD-1850-MS	•	1	18.50	72	90	20
SCD-1875-MS	•	1	18.75	76	151	25
SCD-1900-MS	•	1	19.00	76	151	25
SCD-1925-MS	•	1	19.25	76	151	25
SCD-1930-MS	•	1	19.30	76	151	25
SCD-1950-MS	•	1	19.50	76	151	25
SCD-1975-MS	•	1	19.75	80	156	25
SCD-1980-MS	•	1	19.80	80	156	25
SCD-2000-MS	•	1	20.00	80	156	25
SCD-2050-MS	•	1	20.50	80	156	25
SCD-2100-MS	•	1	21.00	84	161	25
SCD-2150-MS	•	1	21.50	84	161	25
SCD-2200-MS	•	1	22.00	88	166	25
SCD-2250-MS	•	1	22.50	88	166	25
SCD-2300-MS	•	1	23.00	92	171	25
SCD-2350-MS	•	1	23.50	92	171	25
SCD-2400-MS	•	1	24.00	96	180	32
SCD-2450-MS	•	1	24.50	96	180	32
SCD-2500-MS	•	1	25.00	100	185	32
SCD-2550-MS	•	1	25.50	100	185	32
SCD-2600-MS	•	1	26.00	104	190	32
SCD-2650-MS	•	1	26.50	104	190	32
SCD-2700-MS	•	1	27.00	108	195	32
SCD-2750-MS	•	1	27.50	108	195	32
SCD-2800-MS	•	1	28.00	112	200	32
SCD-2850-MS	•	1	28.50	112	200	32
SCD-2900-MS	•	1	29.00	116	205	32
SCD-2950-MS	•	1	29.50	116	205	32
SCD-3000-MS	•	1	30.00	120	210	32
SCD-3050-MS	■	1	30.50	120	210	32
SCD-3100-MS	■	2	31.00	143	203	32
SCD-3200-MS	■	2	32.00	147	207	32
SCD-3300-MS	■	2	33.00	152	212	32
SCD-3350-MS	■	2	33.50	152	212	32
SCD-3400-MS	■	2	34.00	156	216	32
SCD-3500-MS	■	2	35.00	161	221	32
SCD-3600-MS	■	2	36.00	166	226	32
SCD-3700-MS	■	2	37.00	171	231	32
SCD-3800-MS	■	2	38.00	175	235	32



Серия S-Cut Drill

Рекомендации по выбору режимов резания

Высокая скорость - Оптимальная скорость - Низкая скорость

Обрабатываемый материал	Углеродистые стали (DIN C15) 200HB		Углеродистые стали (DIN C50) 255HB		Легированные стали (DIN 42CrMo4) 275HB		Легированные стали (DIN 42CrMo4) 360HB		Чугуны (DIN GG25) 220HB	
	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)
10.0 ~ 14.5	90-70-60	0.15-0.20-0.30	90-70-60	0.15-0.25-0.30	90-60-50	0.15-0.20-0.30	40-30-20	0.15-0.18-0.20	100-70-60	0.20-0.30-0.40
14.5 ~ 24.5	90-75-60	0.15-0.25-0.40	90-70-60	0.15-0.30-0.40	90-70-50	0.15-0.25-0.35	40-30-20	0.15-0.20-0.25	100-80-90	0.20-0.35-0.50
24.5 ~ 38.0	80-75-60	0.20-0.30-0.40	80-70-60	0.20-0.30-0.40	80-60-60	0.20-0.30-0.35	40-30-20	0.15-0.20-0.25	100-80-60	0.20-0.40-0.50

Обрабатываемый материал	Высокопрочные чугуны (DIN GGG40) 230HB		Нержавеющие стали (AISI 304) 255HB		Штамповые стали (1.2379) 255HB		Подшипниковые стали (1.2311) 275HB			
	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	Vc (м/мин)	f (мм/об.)		
10.0 ~ 14.5	90-65-50	0.20-0.30-0.40	45-30-20	0.15-0.15-0.20	45-30-20	0.15-0.15-0.20	70-50-40	0.15-0.20-0.30		
14.5 ~ 24.5	90-70-50	0.20-0.35-0.50	45-35-20	0.15-0.20-0.30	45-35-20	0.15-0.25-0.35	70-50-40	0.15-0.25-0.30		
24.5 ~ 38.0	90-70-50	0.20-0.35-0.50	45-35-20	0.20-0.25-0.35	45-35-20	0.15-0.25-0.35	70-50-40	0.15-0.25-0.30		