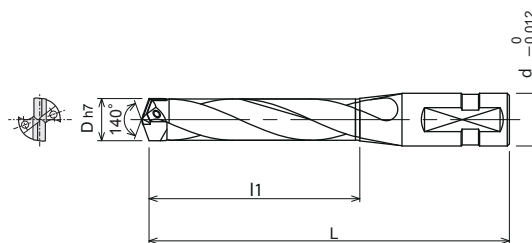
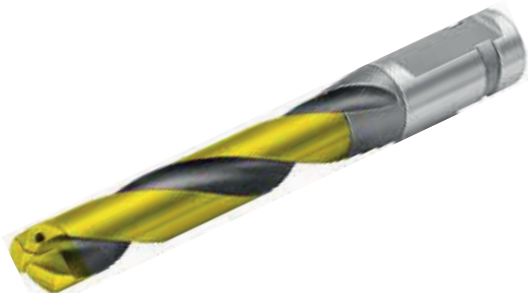


Серия S-Cut Drill

Тип SCD-ML (5XD)

- Специальная геометрия S-Cut напайной пластины обеспечивает высокие прочность и надежность режущей кромки
- Специальная заточка, в совокупности с покрытием TiN, гарантируют высокий периодичности 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

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
SCD-1000-ML	•	10.00	55	113	16
SCD-1020-ML	•	10.20	55	113	16
SCD-1025-ML	•	10.25	55	113	16
SCD-1050-ML	•	10.50	55	113	16
SCD-1075-ML	•	10.75	64	123	16
SCD-1100-ML	•	11.00	64	123	16
SCD-1125-ML	•	11.25	64	123	16
SCD-1150-ML	•	11.50	68	123	16
SCD-1175-ML	•	11.75	68	128	16
SCD-1200-ML	•	12.00	68	128	16
SCD-1225-ML	•	12.25	68	128	16
SCD-1250-ML	•	12.50	68	128	16
SCD-1275-ML	•	12.75	72	133	16
SCD-1300-ML	•	13.00	72	133	16
SCD-1325-ML	•	13.25	72	133	16
SCD-1350-ML	•	13.50	72	133	16
SCD-1375-ML	•	13.75	81	143	16
SCD-1400-ML	•	14.00	81	143	16
SCD-1425-ML	•	14.25	81	143	16
SCD-1450-ML	•	14.50	81	143	16
SCD-1475-ML	•	14.75	90	155	20
SCD-1500-ML	•	15.00	90	155	20
SCD-1525-ML	•	15.25	90	155	20
SCD-1550-ML	•	15.50	90	155	20
SCD-1575-ML	•	15.75	94	160	20
SCD-1600-ML	•	16.00	110	160	20
SCD-1650-ML	•	16.50	110	160	20
SCD-1675-ML	•	16.75	103	170	20
SCD-1700-ML	•	17.00	103	170	20
SCD-1725-ML	•	17.25	103	170	20

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		D	l1	L	d
SCD-1750-ML	•	17.50	103	170	20
SCD-1775-ML	•	17.75	107	175	20
SCD-1800-ML	•	18.00	107	175	20
SCD-1850-ML	•	18.50	107	175	20
SCD-1875-ML	•	18.75	116	191	25
SCD-1900-ML	•	19.00	116	191	25
SCD-1925-ML	•	19.25	116	191	25
SCD-1950-ML	•	19.50	116	191	25
SCD-1975-ML	•	19.75	120	196	25
SCD-2000-ML	•	20.00	120	196	25
SCD-2050-ML	•	20.50	120	196	25
SCD-2100-ML	•	21.00	124	201	25
SCD-2150-ML	•	21.50	124	201	25
SCD-2200-ML	•	22.00	133	211	25
SCD-2250-ML	•	22.50	133	211	25
SCD-2300-ML	•	23.00	137	216	25
SCD-2350-ML	•	23.50	137	216	25
SCD-2400-ML	•	24.00	146	230	32
SCD-2450-ML	•	24.50	146	230	32
SCD-2500-ML	•	25.00	150	235	32
SCD-2550-ML	•	25.50	150	235	32
SCD-2600-ML	•	26.00	154	240	32
SCD-2650-ML	•	26.50	154	240	32
SCD-2700-ML	•	27.00	163	250	32
SCD-2750-ML	•	27.50	163	250	32
SCD-2800-ML	•	28.00	167	255	32
SCD-2850-ML	•	28.50	167	255	32
SCD-2900-ML	•	29.00	176	265	32
SCD-2950-ML	•	29.50	176	265	32
SCD-3000-ML	•	30.00	180	270	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		