

“ S-Cut Drill ”

■ SCD-MS

1. Высокая прочность режущей кромки.

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

2. Большой период стойкости инструмента.

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

3. Усовершенствованная стружечная канавка.

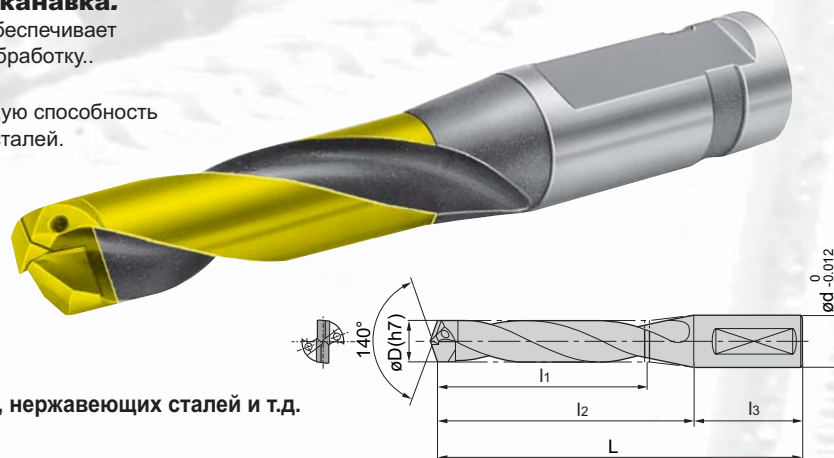
Оптимальный угол подъема винтовой канавки обеспечивает эффективное удаление стружки и стабильную обработку.

4. Широкая область применения.

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

■ Допуск на диаметр сверла, мм

| ØD | Допуск, мм |
|----------------------|-------------|
| От 10 до 18 включит. | 0 -0.018 |
| От 18 до 30 включит. | 0 -0.021 |



- Обработка конструкционных сталей, чугунов, нержавеющей сталей и т.д.
- Покрытие (TiN)
- Глубина сверления 3xD

| Каталожный номер | Наличие на складе | Размеры, мм | | | | | |
|------------------|-------------------|-------------|----|----|----|-----|----|
| | | ØD | l1 | l2 | l3 | L | ød |
| SCD-1000-MS | ● | 10.00 | 35 | 45 | 48 | 93 | 16 |
| SCD-1025-MS | ● | 10.25 | 35 | 45 | 48 | 93 | 16 |
| SCD-1050-MS | ● | 10.50 | 35 | 45 | 48 | 93 | 16 |
| SCD-1075-MS | ● | 10.75 | 39 | 50 | 48 | 98 | 16 |
| SCD-1100-MS | ● | 11.00 | 39 | 50 | 48 | 98 | 16 |
| SCD-1125-MS | ● | 11.25 | 39 | 50 | 48 | 98 | 16 |
| SCD-1150-MS | ● | 11.50 | 39 | 50 | 48 | 98 | 16 |
| SCD-1175-MS | ● | 11.75 | 43 | 55 | 48 | 103 | 16 |
| SCD-1200-MS | ● | 12.00 | 43 | 55 | 48 | 103 | 16 |
| SCD-1225-MS | ● | 12.25 | 43 | 55 | 48 | 103 | 16 |
| SCD-1240-MS | ● | 12.40 | 43 | 55 | 48 | 103 | 16 |
| SCD-1250-MS | ● | 12.50 | 43 | 55 | 48 | 103 | 16 |
| SCD-1275-MS | ● | 12.75 | 47 | 60 | 48 | 108 | 16 |
| SCD-1280-MS | ● | 12.80 | 47 | 60 | 48 | 108 | 16 |
| SCD-1300-MS | ● | 13.00 | 47 | 60 | 48 | 108 | 16 |
| SCD-1325-MS | ● | 13.25 | 47 | 60 | 48 | 108 | 16 |
| SCD-1350-MS | ● | 13.50 | 47 | 60 | 48 | 108 | 16 |
| SCD-1370-MS | ● | 13.70 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1375-MS | ● | 13.75 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1400-MS | ● | 14.00 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1420-MS | ● | 14.20 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1425-MS | ● | 14.25 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1450-MS | ● | 14.50 | 51 | 65 | 48 | 113 | 16 |
| SCD-1475-MS | ● | 14.75 | 60 | 75 | 50 | 125 | 20 |
| SCD-1500-MS | ● | 15.00 | 60 | 75 | 50 | 125 | 20 |
| SCD-1525-MS | ● | 15.25 | 60 | 75 | 50 | 125 | 20 |



“ S-Cut Drill ”

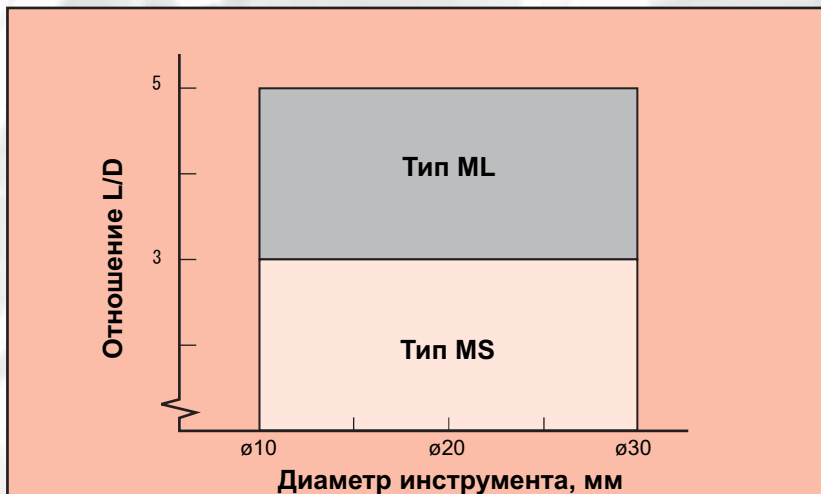
■ SCD-MS

| Каталожный номер | Наличие на складе | Размеры, мм | | | | | |
|------------------|-------------------|-------------|-----|-----|----|-----|----|
| | | øD | l1 | l2 | l3 | L | ød |
| SCD-1550-MS | ● | 15.50 | 60 | 75 | 50 | 125 | 20 |
| SCD-1575-MS | ● | 15.75 | 64 | 80 | 50 | 130 | 20 |
| SCD-1580-MS | ● | 15.80 | 64 | 80 | 50 | 130 | 20 |
| SCD-1600-MS | ● | 16.00 | 64 | 80 | 50 | 130 | 20 |
| SCD-1625-MS | ● | 16.25 | 64 | 80 | 50 | 130 | 20 |
| SCD-1650-MS | ● | 16.50 | 64 | 80 | 50 | 130 | 20 |
| SCD-1675-MS | ● | 16.75 | 68 | 85 | 50 | 135 | 20 |
| SCD-1700-MS | ● | 17.00 | 68 | 85 | 50 | 135 | 20 |
| SCD-1725-MS | ● | 17.25 | 68 | 85 | 50 | 135 | 20 |
| SCD-1750-MS | ● | 17.50 | 68 | 85 | 50 | 135 | 20 |
| SCD-1775-MS | ● | 17.75 | 68 | 90 | 50 | 140 | 20 |
| SCD-1800-MS | ● | 18.00 | 72 | 90 | 50 | 140 | 20 |
| SCD-1825-MS | ● | 18.25 | 72 | 90 | 50 | 140 | 20 |
| SCD-1850-MS | ● | 18.50 | 72 | 90 | 50 | 140 | 20 |
| SCD-1875-MS | ● | 18.75 | 76 | 95 | 56 | 151 | 25 |
| SCD-1900-MS | ● | 19.00 | 76 | 95 | 56 | 151 | 25 |
| SCD-1925-MS | ● | 19.25 | 76 | 95 | 56 | 151 | 25 |
| SCD-1930-MS | ● | 19.30 | 76 | 95 | 56 | 151 | 25 |
| SCD-1950-MS | ● | 19.50 | 76 | 95 | 56 | 151 | 25 |
| SCD-1975-MS | ● | 19.75 | 80 | 100 | 56 | 156 | 25 |
| SCD-2000-MS | ● | 20.00 | 80 | 100 | 56 | 156 | 25 |
| SCD-2050-MS | ● | 20.50 | 80 | 100 | 56 | 156 | 25 |
| SCD-2100-MS | ● | 21.00 | 84 | 105 | 56 | 161 | 25 |
| SCD-2150-MS | ● | 21.50 | 84 | 105 | 56 | 161 | 25 |
| SCD-2200-MS | ● | 22.00 | 88 | 110 | 56 | 166 | 25 |
| SCD-2250-MS | ● | 22.50 | 88 | 110 | 56 | 166 | 25 |
| SCD-2300-MS | ● | 23.00 | 92 | 115 | 56 | 171 | 25 |
| SCD-2350-MS | ● | 23.50 | 92 | 115 | 56 | 171 | 25 |
| SCD-2400-MS | ● | 24.00 | 96 | 120 | 60 | 180 | 32 |
| SCD-2450-MS | ● | 24.50 | 96 | 120 | 60 | 180 | 32 |
| SCD-2500-MS | ● | 25.00 | 100 | 125 | 60 | 185 | 32 |
| SCD-2550-MS | ● | 25.50 | 100 | 125 | 60 | 185 | 32 |
| SCD-2600-MS | ● | 26.00 | 104 | 130 | 60 | 190 | 32 |
| SCD-2650-MS | ● | 26.50 | 104 | 130 | 60 | 190 | 32 |
| SCD-2700-MS | ● | 27.00 | 108 | 135 | 60 | 195 | 32 |
| SCD-2750-MS | ● | 27.50 | 108 | 135 | 60 | 195 | 32 |
| SCD-2800-MS | ● | 28.00 | 112 | 140 | 60 | 200 | 32 |
| SCD-2850-MS | ● | 28.50 | 112 | 140 | 60 | 200 | 32 |
| SCD-2900-MS | ● | 29.00 | 116 | 145 | 60 | 205 | 32 |
| SCD-2950-MS | ● | 29.50 | 116 | 145 | 60 | 205 | 32 |
| SCD-3000-MS | ● | 30.00 | 120 | 150 | 60 | 210 | 32 |
| SCD-3050-MS | ● | 30.50 | 120 | 150 | 60 | 210 | 32 |

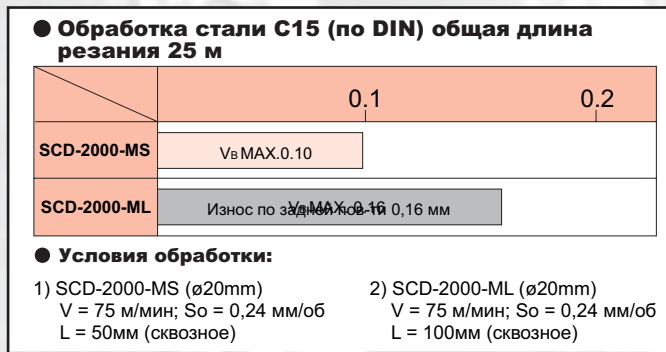
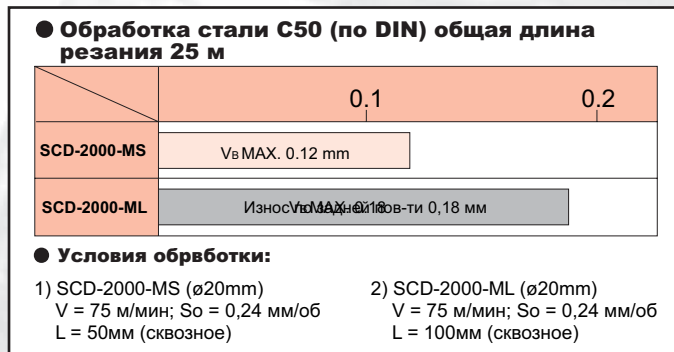
“ S-Cut Drill ”

■ Возможности и технологические особенности сверл S-CUT

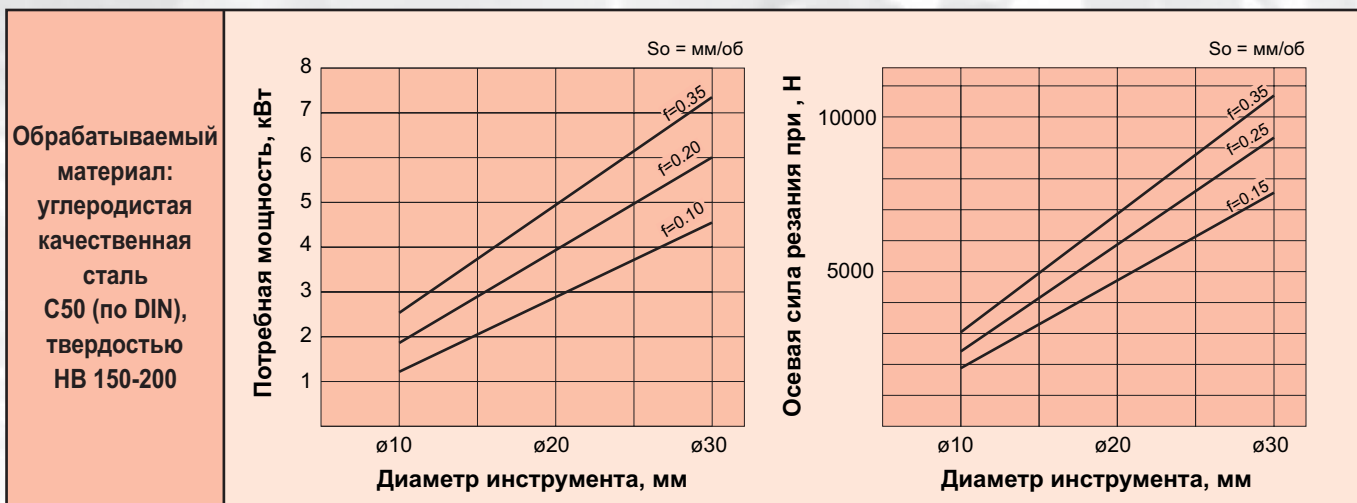
● Диапазон размеров при сверлении сверлами S-CUT



● Период стойкости инструмента



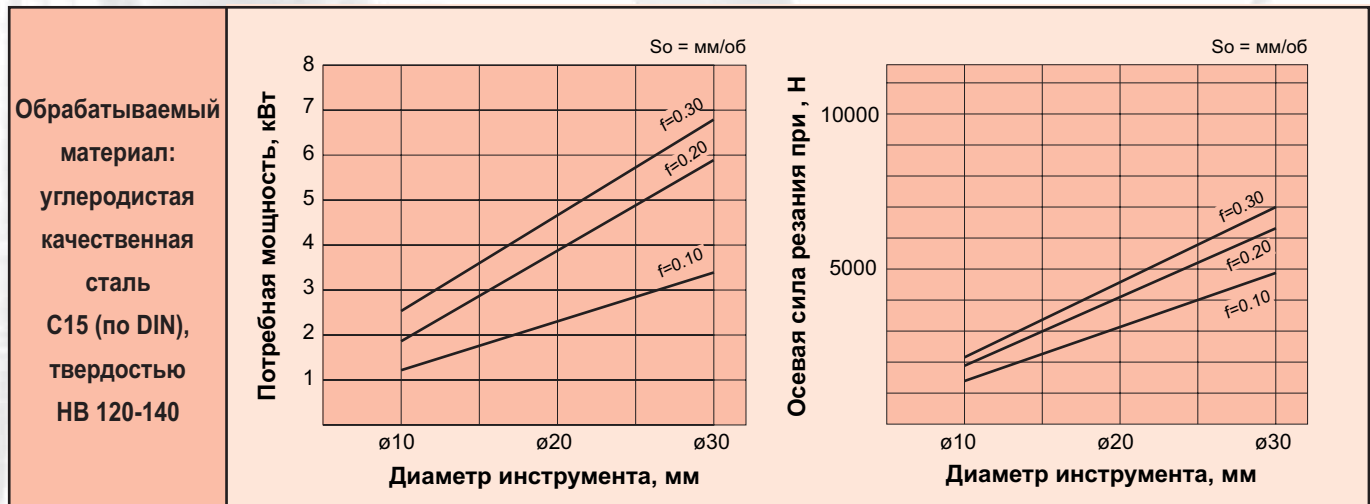
● 1) Мощность и сила резания при сверлении стали C50 (скоростью резания 70 м/мин)



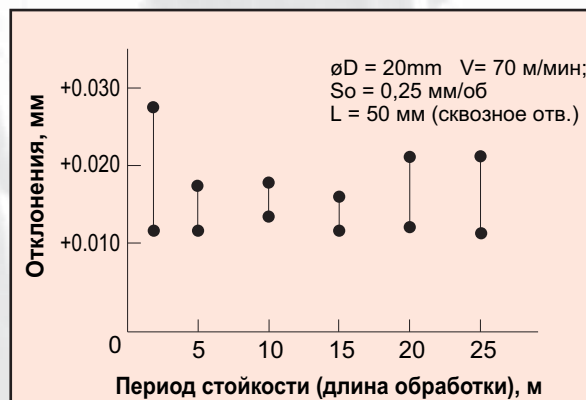
“ S-Cut Drill ”

■ Возможности и технологические особенности сверл S-CUT

● 2) Мощность при сверлении стали С15 (скорость резания 70 м/мин)



● 3) Предельные отклонение размеров



● 4) Мощность при сверлении



■ Рекомендуемые режимы резания для сверл SCD

| Обрабатываемый материал | Углеродистые стали (например сталь 15) твердостью НВ 200 | | Углеродистые стали (например, С50 по DIN) твердостью НВ 255 | | Низколегированные стали (например, сталь 40ХН2МА) твердостью НВ275 | | Низколегированные стали (например, сталь 40ХН2МА) твердостью НВ360 | | Серые чугуны (например, Сч25) твердостью НВ220 | |
|-------------------------|--|-------------------------|---|-------------------------|--|-------------------------|--|-------------------------|--|-------------------------|
| | Диаметр обработки, мм | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин |
| 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 | 100-80-60 | 0.20-0.35-0.50 |
| 24.5 ~ 30.0 | 80-75-60 | 0.20-0.30-0.40 | 80-70-60 | 0.20-0.30-0.40 | 80-60-50 | 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 (например GGG40 по DIN) твердостью НВ 230 | | Нержавеющие стали (например, 08Х18Н10) твердостью НВ 255 | | Штамповые стали (например, 1.2379 по DIN) твердостью НВ255 | | Подшипниковые стали, твердостью НВ275 | | | |
|-------------------------|--|-------------------------|--|-------------------------|--|-------------------------|---------------------------------------|-------------------------|-------------------------|--|
| | Диаметр обработки, мм | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, мм/об | Скорость резания, м/мин | Подача на оборот, 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 ~ 30.0 | 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 | | |