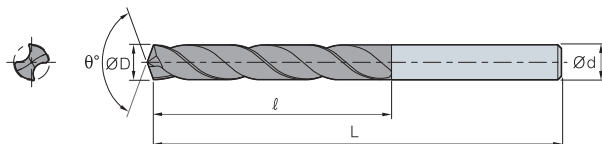


MSD-□ (P/M/K/N)

Группа применения	P	M	K	N
Покрывтие	TiAlN			Твердый сплав
Точность диаметра рабочей части	h7			
Точность диаметра хвостовика	h6			
Двойной угол в плане	140°		135°	
Угол подъема винтовой канавки	30°			
Подточка перемычки	X Тип			
Способ подвода СОЖ	Внешний			
P Стали M Нержавеющие стали K Чугуны N Цветные металлы				

									(mm)
Обозначение	øD	ød	3P,M,K,N		5P,M,K,N		7P,M,K,N		
			ℓ	L	ℓ	L	ℓ	L	
MSD 025-□P,M,K,N	2.5	3.0	20	65	25	70	30	75	
026-□P,M,K,N	2.6	3.0	20	65	25	70	30	75	
027-□P,M,K,N	2.7	3.0	20	65	25	70	30	75	
028-□P,M,K,N	2.8	3.0	20	65	25	70	30	75	
029-□P,M,K,N	2.9	3.0	20	65	25	70	30	75	
030-□P,M,K,N	3.0	3.0	20	65	25	70	30	75	
031-□P,M,K,N	3.1	4.0	25	71	34	80	40	86	
032-□P,M,K,N	3.2	4.0	25	71	34	80	40	86	
033-□P,M,K,N	3.3	4.0	25	71	34	80	40	86	
034-□P,M,K,N	3.4	4.0	25	71	34	80	40	86	
035-□P,M,K,N	3.5	4.0	25	71	34	80	40	86	
036-□P,M,K,N	3.6	4.0	25	71	34	80	40	86	
037-□P,M,K,N	3.7	4.0	25	71	34	80	40	86	
038-□P,M,K,N	3.8	4.0	25	71	34	80	40	86	
039-□P,M,K,N	3.9	4.0	25	71	34	80	40	86	
040-□P,M,K,N	4.0	4.0	25	71	34	80	40	86	
041-□P,M,K,N	4.1	5.0	30	77	43	90	50	97	
042-□P,M,K,N	4.2	5.0	30	77	43	90	50	97	
043-□P,M,K,N	4.3	5.0	30	77	43	90	50	97	
044-□P,M,K,N	4.4	5.0	30	77	43	90	50	97	
045-□P,M,K,N	4.5	5.0	30	77	43	90	50	97	
046-□P,M,K,N	4.6	5.0	30	77	43	90	50	97	
047-□P,M,K,N	4.7	5.0	30	77	43	90	50	97	
048-□P,M,K,N	4.8	5.0	30	77	43	90	50	97	
049-□P,M,K,N	4.9	5.0	30	77	43	90	50	97	
050-□P,M,K,N	5.0	5.0	30	77	43	90	50	97	
051-□P,M,K,N	5.1	6.0	35	81	48	96	60	108	
052-□P,M,K,N	5.2	6.0	35	81	48	96	60	108	
053-□P,M,K,N	5.3	6.0	35	81	48	96	60	108	
054-□P,M,K,N	5.4	6.0	35	81	48	96	60	108	
055-□P,M,K,N	5.5	6.0	35	81	48	96	60	108	
056-□P,M,K,N	5.6	6.0	35	81	48	96	60	108	
057-□P,M,K,N	5.7	6.0	35	81	48	96	60	108	
058-□P,M,K,N	5.8	6.0	35	81	48	96	60	108	
059-□P,M,K,N	5.9	6.0	35	81	48	96	60	108	
060-□P,M,K,N	6.0	6.0	35	81	48	96	60	108	
061-□P,M,K,N	6.1	7.0	40	84	56	105	70	120	
062-□P,M,K,N	6.2	7.0	40	84	56	105	70	120	
063-□P,M,K,N	6.3	7.0	40	84	56	105	70	120	
064-□P,M,K,N	6.4	7.0	40	84	56	105	70	120	
065-□P,M,K,N	6.5	7.0	40	84	56	105	70	120	
066-□P,M,K,N	6.6	7.0	40	84	56	105	70	120	
067-□P,M,K,N	6.7	7.0	40	84	56	105	70	120	
068-□P,M,K,N	6.8	7.0	40	84	56	105	70	120	

* Обозначение : MSD □ □ -материал (P,M,K,N) × длина рабочей части - общая длина L × диаметр хвостовика S

Пример1) материал: сталь 45, диаметр сверла 10,1 мм, длина рабочей части 60 мм, общая длина 80 мм, диаметр хвостовика 11 мм → MSD101-P × 60 - 80L × 11S

Пример2) материал: сталь 12X18H10, диаметр сверла 10,12 мм, длина рабочей части 60 мм, общая длина 80 мм, диаметр хвостовика 11 мм → MSD1012 - M × 60 - 80L × 11S