

EXTENDED PRODUCT RANGE

SOLID CARBIDE DRILLS 2017



Improving Quality Through Innovation
Product of Holland

SOLID CARBIDE DRILL | 12XD | SCT NORM | TiAIN COATED


								Without internal coolant holes	With internal coolant holes
Dc	Ds	Ls	Ln	Dn	Lt	r	z	Price	Price
3,0 - 3,7	6	50	-	-	90	-	2	-	€ 146,25
3,8 - 4,7	6	64	-	-	102	-	2	-	€ 146,25
4,8 - 6,0	6	78	-	-	116	-	2	-	€ 146,25
6,1 - 8,0	8	108	-	-	146	-	2	-	€ 180,30
8,1 - 10,0	10	120	-	-	162	-	2	-	€ 227,30
10,2 - 12,0	12	156	-	-	204	-	2	-	€ 301,60
12,5 - 14,0	14	182	-	-	230	-	2	-	€ 373,70
14,5 - 16,0	16	208	-	-	260	-	2	-	€ 528,85
16,5 - 18,0	18	234	-	-	285	-	2	-	€ 590,00
18,5 - 20,0	20	258	-	-	310	-	2	-	€ 841,30


Workpiece material groups and cutting speed

Material	Tensile strength Rm [N/mm ²]	Hardness [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min]		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel	< 600	< 230	80	90	100
P2 Alloy Steel	< 1200	< 350	70	80	90
P3 High alloy steel and tool steel	< 1400	< 380	40	50	60
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel	< 680	< 220	30	40	50
M2 Mart. Stainless steel	< 820	< 240	30	40	50
K1 Grey cast iron	-	< 280	100	120	140
K2 Ductile cast iron	-	< 320	70	80	90
N1 Non-ferrous alloys	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based	< 3300	< 350	30	40	50
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite	-	-	-	-	-

Cutting conditions

Material	f Feed per revolution [mm]										
	Ø 0 - 2	Ø 2 - 2,5	Ø 2,5 - 3	Ø 3 - 4	Ø 4 - 5	Ø 5 - 6	Ø 6 - 8	Ø 8 - 10	Ø 10 - 12	Ø 12 - 16	Ø 16 - 20
P1	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500
P2	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400
P3	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315
M1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
M2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
K1	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
K2	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N1	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
N2	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
S1	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250
S2	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H1	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200
H2	0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160
H3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
G1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



SCT has a global network of professional dealers



FAITTOOLS

Web: www.faitools.it

Mail: info@faitools.it

Tel: 051-782510. Fax 051-781620