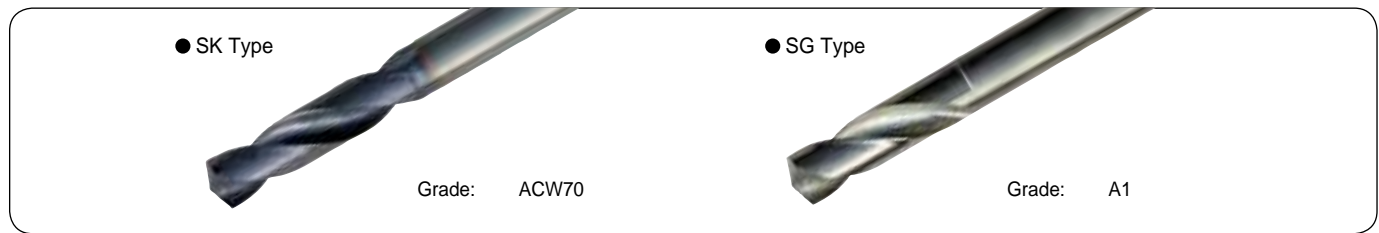


SUPER MULTI-DRILLS

MDS ... SK/SG Type

K Type: Coated Multi-Drill for General Purpose Drilling of Steels

G Type: Uncoated Multi-Drill for Cast Irons and Aluminium Alloys



● Diameter $\varnothing 10,1 \sim 12,0 \text{ mm}$

Dimensions (mm)			Cat. No. SK, SG ↴	Short Type					
øD	Shank			Stock		Dimensions (mm)			
	ød	ℓ ₃		SK	SG	L	ℓ ₁	ℓ ₂	
10,1	10,1	46	MDS 101	□□	▲		89	30,3	43
10,2	10,2		MDS 102	□□					
10,3	10,3		MDS 103	□□					
10,4	10,4		MDS 104	□□					
10,5	10,5		MDS 105	□□	▲				
10,6	10,6		MDS 106	□□					
10,7	10,7	48	MDS 107	□□			95	32,8	47
10,8	10,8		MDS 108	□□					
10,9	10,9		MDS 109	□□					
11,0	11,0		MDS 110	□□	▲	▲			
11,1	11,1		MDS 111	□□					
11,2	11,2		MDS 112	□□					
11,3	11,3		MDS 113	□□					
11,4	11,4		MDS 114	□□					
11,5	11,5		MDS 115	□□	▲				
11,6	11,6		MDS 116	□□					
11,7	11,7		MDS 117	□□					
11,8	11,8		MDS 118	□□					
11,9	11,9	51	MDS 119	□□			102	35,2	51
12,0	12,0		MDS 120	□□	▲	▲			

● Diameter $\varnothing 12,1 \sim 14,0 \text{ mm}$

Dimensions (mm)			Cat. No. SK, SG ↘	Short Type					
øD	Shank			Stock		Dimensions (mm)			
	ød	ℓ ₃		SK	SG	L	ℓ ₁	ℓ ₂	
12,1	12,1	51	MDS 121	□□			102	35,2	51
12,2	12,2		MDS 122	□□					
12,3	12,3		MDS 123	□□					
12,4	12,4		MDS 124	□□					
12,5	12,5		MDS 125	□□					
12,6	12,6		MDS 126	□□					
12,7	12,7		MDS 127	□□					
12,8	12,8		MDS 128	□□					
12,9	12,9		MDS 129	□□					
13,0	13,0		MDS 130	□□					
13,1	13,1		MDS 131	□□					
13,2	13,2		MDS 132	□□					
13,3	13,3	53	MDS 133	□□			107	37,2	54
13,4	13,4		MDS 134	□□					
13,5	13,5		MDS 135	□□					
13,6	13,6		MDS 136	□□					
13,7	13,7		MDS 137	□□					
13,8	13,8		MDS 138	□□					
13,9	13,9		MDS 139	□□					
14,0	14,0		MDS 140	□□					

■ How to Order

Non-Stock Items will be required minimum order quantity for 6 pcs.
Please specify the Cat. No. For example, if the diameter of the drill is 10,2 mm, please indicate as follow.

E.g., **MDS 102 SK ACW70**
(Grade)
K : K-Type drill
G : G-Type drill
S : 2,5 ~ 3D

Multi-Drill
Solid type
Drill diameter
10,2 mm

■ Recommended Cutting Conditions for G Type Multi-Drills

(v_c : Cutting Speed (m/min), f : Feed Rate (mm/rev)) (Min – Standard – Max)

Diameter (mm)		Ductile Cast Irons	Grey Cast Irons	Aluminium Alloys
~ $\varnothing 6$	v_c	25 – 50 – 70	25 – 55 – 80	80 – 120 – 200
	f	0,15 – 0,2 – 0,25	0,2 – 0,25 – 0,3	0,2 – 0,3 – 0,4
~ $\varnothing 10$	v_c	25 – 50 – 70	25 – 55 – 80	80 – 120 – 200
	f	0,2 – 0,3 – 0,35	0,25 – 0,35 – 0,4	0,25 – 0,35 – 0,45
~ $\varnothing 14$	v_c	25 – 50 – 70	25 – 55 – 80	80 – 120 – 200
	f	0,2 – 0,35 – 0,4	0,25 – 0,4 – 0,5	0,25 – 0,45 – 0,6
~ $\varnothing 20$	v_c	25 – 50 – 70	25 – 55 – 80	80 – 120 – 200
	f	0,2 – 0,4 – 0,5	0,25 – 0,4 – 0,6	0,25 – 0,45 – 0,7

