

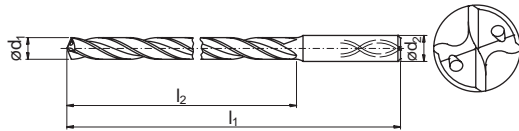
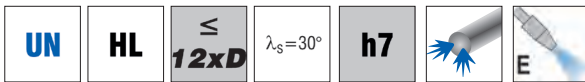
Cutting data for type W0171

Index	Material designation	Vc (m/min.)	f (mm/rev.)								
			≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	> Ø 3,0 ≤ Ø 5,0	> Ø 5,0 ≤ Ø 8,0	> Ø 8,0 ≤ Ø 12,0	> Ø 12,0 ≤ Ø 16,0	> Ø 16,0 ≤ Ø 20,0
1.1.1	Free cutting steel	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.1.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.1	Constructional steel	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.1	Spring steel										
1.3.2											
1.3.3											
2.1.1	Cementation steel	75	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.2.1	Nitriding steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.2.2		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.1	Tempered steel	65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.2		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.5		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.6											
3.1.1	Non alloyed tool steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.1	Cold working tool steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.2		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.3		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.4											
3.2.5											
3.3.1	Hot working tool steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.2											
3.3.3											
3.3.4											
3.3.5											
3.5.1	Tempered tool steel										
3.5.2											
3.5.3											
3.5.4											
3.5.5											
4.1.1	Stainless steel	70	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		70	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.2.1	Heat resistant alloys										
4.2.2											
4.2.3											
4.2.4											
5.1.1	Conventional cast steel	70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
5.1.2		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
5.1.3		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.1	Stainless cast steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	75	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.2		70	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.3		65	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	Spheroidal cast iron	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.3		50	0,025	0,038	0,05	0,075	0,11	0,125	0,15	0,175	0,2
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.3.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
7.1.1	Aluminium										
7.1.2											
7.1.3											
7.1.4											
7.1.5											
7.1.6											
7.2.1	Magnesium										
7.2.2											
7.3.1	Copper										
7.3.2											
7.3.3											
7.3.4											
7.3.5											
7.3.6											
7.4.1	CuZn (brass)										
7.4.2											
7.5.1	CuSn (bronze)										
7.5.2											
7.6.1	CuAlFe (Ampco)										
7.6.2											
7.8.1	Titanium	30	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2
7.8.2		25	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2
7.8.3		25	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2

 Detailed assignment of material groups / index see section "Technical appendix"

Solid carbide high-performance twist drills, type W0171

- Solid carbide twist drills with reduced cutting force
- Straight main cutting edge; 2 through coolant holes



HA

SCPP435

PG G4

Article no.
W0171 ...

Designation	d ₁ mm	d ₂ h5 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
HL.UN.0171.0300h7.12XD.135.IK.HA	3.0	6	92	54	030340
HL.UN.0171.0310h7.12XD.135.IK.HA	3.1	6	92	54	031340
HL.UN.0171.0320h7.12XD.135.IK.HA	3.2	6	92	54	032340
HL.UN.0171.0330h7.12XD.135.IK.HA	3.3	6	92	54	033340
HL.UN.0171.0340h7.12XD.135.IK.HA	3.4	6	92	54	034340
HL.UN.0171.0350h7.12XD.135.IK.HA	3.5	6	92	54	035340
HL.UN.0171.0360h7.12XD.135.IK.HA	3.6	6	92	54	036340
HL.UN.0171.0370h7.12XD.135.IK.HA	3.7	6	92	54	037340
HL.UN.0171.0380h7.12XD.135.IK.HA	3.8	6	102	64	038340
HL.UN.0171.0390h7.12XD.135.IK.HA	3.9	6	102	64	039340
HL.UN.0171.0400h7.12XD.135.IK.HA	4.0	6	102	64	040340
HL.UN.0171.0410h7.12XD.135.IK.HA	4.1	6	102	64	041340
HL.UN.0171.0420h7.12XD.135.IK.HA	4.2	6	102	64	042340
HL.UN.0171.0430h7.12XD.135.IK.HA	4.3	6	102	64	043340
HL.UN.0171.0440h7.12XD.135.IK.HA	4.4	6	102	64	044340
HL.UN.0171.0450h7.12XD.135.IK.HA	4.5	6	102	64	045340
HL.UN.0171.0460h7.12XD.135.IK.HA	4.6	6	102	64	046340
HL.UN.0171.0470h7.12XD.135.IK.HA	4.7	6	102	64	047340
HL.UN.0171.0480h7.12XD.135.IK.HA	4.8	6	116	78	048340
HL.UN.0171.0490h7.12XD.135.IK.HA	4.9	6	116	78	049340
HL.UN.0171.0500h7.12XD.135.IK.HA	5.0	6	116	78	050340
HL.UN.0171.0510h7.12XD.135.IK.HA	5.1	6	116	78	051340
HL.UN.0171.0520h7.12XD.135.IK.HA	5.2	6	116	78	052340
HL.UN.0171.0530h7.12XD.135.IK.HA	5.3	6	116	78	053340
HL.UN.0171.0540h7.12XD.135.IK.HA	5.4	6	116	78	054340
HL.UN.0171.0550h7.12XD.135.IK.HA	5.5	6	116	78	055340
HL.UN.0171.0560h7.12XD.135.IK.HA	5.6	6	116	78	056340
HL.UN.0171.0570h7.12XD.135.IK.HA	5.7	6	116	78	057340
HL.UN.0171.0580h7.12XD.135.IK.HA	5.8	6	116	78	058340
HL.UN.0171.0590h7.12XD.135.IK.HA	5.9	6	116	78	059340
HL.UN.0171.0600h7.12XD.135.IK.HA	6.0	6	116	78	060340
HL.UN.0171.0610h7.12XD.135.IK.HA	6.1	8	146	108	061340
HL.UN.0171.0620h7.12XD.135.IK.HA	6.2	8	146	108	062340
HL.UN.0171.0630h7.12XD.135.IK.HA	6.3	8	146	108	063340
HL.UN.0171.0640h7.12XD.135.IK.HA	6.4	8	146	108	064340
HL.UN.0171.0650h7.12XD.135.IK.HA	6.5	8	146	108	065340
HL.UN.0171.0660h7.12XD.135.IK.HA	6.6	8	146	108	066340
HL.UN.0171.0670h7.12XD.135.IK.HA	6.7	8	146	108	067340
HL.UN.0171.0680h7.12XD.135.IK.HA	6.8	8	146	108	068340
HL.UN.0171.0690h7.12XD.135.IK.HA	6.9	8	146	108	069340
HL.UN.0171.0700h7.12XD.135.IK.HA	7.0	8	146	108	070340
HL.UN.0171.0710h7.12XD.135.IK.HA	7.1	8	146	108	071340
HL.UN.0171.0720h7.12XD.135.IK.HA	7.2	8	146	108	072340
HL.UN.0171.0730h7.12XD.135.IK.HA	7.3	8	146	108	073340
HL.UN.0171.0740h7.12XD.135.IK.HA	7.4	8	146	108	074340
HL.UN.0171.0750h7.12XD.135.IK.HA	7.5	8	146	108	075340
HL.UN.0171.0760h7.12XD.135.IK.HA	7.6	8	146	108	076340
HL.UN.0171.0770h7.12XD.135.IK.HA	7.7	8	146	108	077340
HL.UN.0171.0780h7.12XD.135.IK.HA	7.8	8	146	108	078340
HL.UN.0171.0790h7.12XD.135.IK.HA	7.9	8	146	108	079340
HL.UN.0171.0800h7.12XD.135.IK.HA	8.0	8	146	108	080340
HL.UN.0171.0810h7.12XD.135.IK.HA	8.1	10	162	120	081340

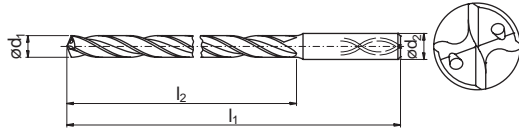
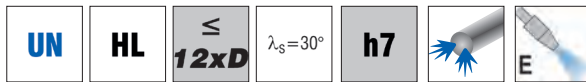
Cutting data for type W0171

Index	Material designation	Vc (m/min.)	f (mm/rev.)								
			≤ Ø 1,0	> Ø 1,0 ≤ Ø 1,5	> Ø 1,5 ≤ Ø 2,0	> Ø 2,0 ≤ Ø 3,0	> Ø 3,0 ≤ Ø 5,0	> Ø 5,0 ≤ Ø 8,0	> Ø 8,0 ≤ Ø 12,0	> Ø 12,0 ≤ Ø 16,0	> Ø 16,0 ≤ Ø 20,0
1.1.1	Free cutting steel	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.1.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.1	Constructional steel	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.1	Spring steel										
1.3.2											
1.3.3											
2.1.1	Cementation steel	75	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.2		70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.2.1	Nitriding steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.2.2		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.1	Tempered steel	65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.2		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.3		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.5		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.6											
3.1.1	Non alloyed tool steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.1	Cold working tool steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.2		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.3		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.4											
3.2.5											
3.3.1	Hot working tool steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.2											
3.3.3											
3.3.4											
3.3.5											
3.5.1	Tempered tool steel										
3.5.2											
3.5.3											
3.5.4											
3.5.5											
4.1.1	Stainless steel	70	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		70	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.2.1	Heat resistant alloys										
4.2.2											
4.2.3											
4.2.4											
5.1.1	Conventional cast steel	70	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
5.1.2		65	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
5.1.3		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.1	Stainless cast steel	65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	75	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.2		70	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.3		65	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.4		65	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	Spheroidal cast iron	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.3		50	0,025	0,038	0,05	0,075	0,11	0,125	0,15	0,175	0,2
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.3.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.2		70	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
7.1.1	Aluminium										
7.1.2											
7.1.3											
7.1.4											
7.1.5											
7.1.6											
7.2.1	Magnesium										
7.2.2											
7.3.1	Copper										
7.3.2											
7.3.3											
7.3.4											
7.3.5											
7.3.6											
7.4.1	CuZn (brass)										
7.4.2											
7.5.1	CuSn (bronze)										
7.5.2											
7.6.1	CuAlFe (Ampco)										
7.6.2											
7.8.1	Titanium	30	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2
7.8.2		25	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2
7.8.3		25	0,007	0,01	0,013	0,02	0,04	0,08	0,12	0,16	0,2

 Detailed assignment of material groups / index see section "Technical appendix"

Solid carbide high-performance twist drills, type W0171

- Solid carbide twist drills with reduced cutting force
- Straight main cutting edge; 2 through coolant holes



HA

SCPP435

PG G4

Article no.
W0171 ...

Designation	d ₁ mm	d ₂ h5 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
HL.UN.0171.0820h7.12XD.135.IK.HA	8.2	10	162	120	082340
HL.UN.0171.0830h7.12XD.135.IK.HA	8.3	10	162	120	083340
HL.UN.0171.0840h7.12XD.135.IK.HA	8.4	10	162	120	084340
HL.UN.0171.0850h7.12XD.135.IK.HA	8.5	10	162	120	085340
HL.UN.0171.0860h7.12XD.135.IK.HA	8.6	10	162	120	086340
HL.UN.0171.0870h7.12XD.135.IK.HA	8.7	10	162	120	087340
HL.UN.0171.0880h7.12XD.135.IK.HA	8.8	10	162	120	088340
HL.UN.0171.0890h7.12XD.135.IK.HA	8.9	10	162	120	089340
HL.UN.0171.0900h7.12XD.135.IK.HA	9.0	10	162	120	090340
HL.UN.0171.0910h7.12XD.135.IK.HA	9.1	10	162	120	091340
HL.UN.0171.0920h7.12XD.135.IK.HA	9.2	10	162	120	092340
HL.UN.0171.0930h7.12XD.135.IK.HA	9.3	10	162	120	093340
HL.UN.0171.0940h7.12XD.135.IK.HA	9.4	10	162	120	094340
HL.UN.0171.0950h7.12XD.135.IK.HA	9.5	10	162	120	095340
HL.UN.0171.0960h7.12XD.135.IK.HA	9.6	10	162	120	096340
HL.UN.0171.0970h7.12XD.135.IK.HA	9.7	10	162	120	097340
HL.UN.0171.0980h7.12XD.135.IK.HA	9.8	10	162	120	098340
HL.UN.0171.0990h7.12XD.135.IK.HA	9.9	10	162	120	099340
HL.UN.0171.1000h7.12XD.135.IK.HA	10.0	10	162	120	100340
HL.UN.0171.1020h7.12XD.135.IK.HA	10.2	12	204	156	102340
HL.UN.0171.1050h7.12XD.135.IK.HA	10.5	12	204	156	105340
HL.UN.0171.1100h7.12XD.135.IK.HA	11.0	12	204	156	110340
HL.UN.0171.1150h7.12XD.135.IK.HA	11.5	12	204	156	115340
HL.UN.0171.1200h7.12XD.135.IK.HA	12.0	12	204	156	120340
HL.UN.0171.1250h7.12XD.135.IK.HA	12.5	14	230	182	125340
HL.UN.0171.1300h7.12XD.135.IK.HA	13.0	14	230	182	130340
HL.UN.0171.1350h7.12XD.135.IK.HA	13.5	14	230	182	135340
HL.UN.0171.1400h7.12XD.135.IK.HA	14.0	14	230	182	140340
HL.UN.0171.1450h7.12XD.135.IK.HA	14.5	16	260	208	145340
HL.UN.0171.1500h7.12XD.135.IK.HA	15.0	16	260	208	150340
HL.UN.0171.1550h7.12XD.135.IK.HA	15.5	16	260	208	155340
HL.UN.0171.1600h7.12XD.135.IK.HA	16.0	16	260	208	160340