

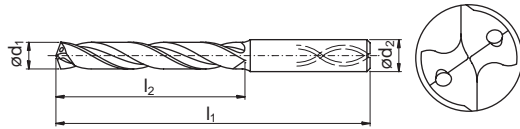
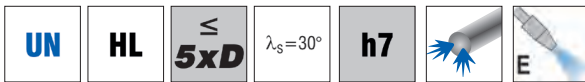
Cutting data for type W0173

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	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.1.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.1	Constructional steel	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.1	Spring steel	60	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.2		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
1.3.3		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.1.1	Cementation steel	95	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.2		85	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.2.1	Nitriding steel	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.2.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.1	Tempered steel	85	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.4		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.5		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.6		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.1.1	Non alloyed tool steel	60	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	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.5		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.1	Hot working tool steel	60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.2		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.3		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.5		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.5.1	Tempered tool steel										
3.5.2											
3.5.3											
3.5.4											
3.5.5											
4.1.1	Stainless steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		50	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	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
5.1.2		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
5.1.3		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.1	Stainless cast steel	40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		30	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	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.2		85	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.3		75	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	Spheroidal cast iron	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.2		80	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.3		60	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.3.2		80	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.2		80	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 W0173

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



HA

SCPP435

PG G4

Article no.
W0173 ...

Designation	d ₁ mm	d ₂ h5 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
HL.UN.0173.0200h7.5XD.140.IK.HA	2.0	4	57	21	020370
HL.UN.0173.0210h7.5XD.140.IK.HA	2.1	4	57	21	021370
HL.UN.0173.0220h7.5XD.140.IK.HA	2.2	4	57	21	022370
HL.UN.0173.0230h7.5XD.140.IK.HA	2.3	4	57	21	023370
HL.UN.0173.0240h7.5XD.140.IK.HA	2.4	4	57	21	024370
HL.UN.0173.0250h7.5XD.140.IK.HA	2.5	4	57	21	025370
HL.UN.0173.0260h7.5XD.140.IK.HA	2.6	4	57	21	026370
HL.UN.0173.0270h7.5XD.140.IK.HA	2.7	4	57	21	027370
HL.UN.0173.0280h7.5XD.140.IK.HA	2.8	4	57	21	028370
HL.UN.0173.0290h7.5XD.140.IK.HA	2.9	4	57	21	029370
HL.UN.0173.0300h7.5XD.140.IK.HA	3.0	6	66	28	030370
HL.UN.0173.0310h7.5XD.140.IK.HA	3.1	6	66	28	031370
HL.UN.0173.0320h7.5XD.140.IK.HA	3.2	6	66	28	032370
HL.UN.0173.0330h7.5XD.140.IK.HA	3.3	6	66	28	033370
HL.UN.0173.0340h7.5XD.140.IK.HA	3.4	6	66	28	034370
HL.UN.0173.0350h7.5XD.140.IK.HA	3.5	6	66	28	035370
HL.UN.0173.0360h7.5XD.140.IK.HA	3.6	6	66	28	036370
HL.UN.0173.0370h7.5XD.140.IK.HA	3.7	6	66	28	037370
HL.UN.0173.0380h7.5XD.140.IK.HA	3.8	6	74	36	038370
HL.UN.0173.0390h7.5XD.140.IK.HA	3.9	6	74	36	039370
HL.UN.0173.0400h7.5XD.140.IK.HA	4.0	6	74	36	040370
HL.UN.0173.0410h7.5XD.140.IK.HA	4.1	6	74	36	041370
HL.UN.0173.0420h7.5XD.140.IK.HA	4.2	6	74	36	042370
HL.UN.0173.0430h7.5XD.140.IK.HA	4.3	6	74	36	043370
HL.UN.0173.0440h7.5XD.140.IK.HA	4.4	6	74	36	044370
HL.UN.0173.0450h7.5XD.140.IK.HA	4.5	6	74	36	045370
HL.UN.0173.0460h7.5XD.140.IK.HA	4.6	6	74	36	046370
HL.UN.0173.0470h7.5XD.140.IK.HA	4.7	6	74	36	047370
HL.UN.0173.0480h7.5XD.140.IK.HA	4.8	6	82	44	048370
HL.UN.0173.0490h7.5XD.140.IK.HA	4.9	6	82	44	049370
HL.UN.0173.0500h7.5XD.140.IK.HA	5.0	6	82	44	050370
HL.UN.0173.0510h7.5XD.140.IK.HA	5.1	6	82	44	051370
HL.UN.0173.0520h7.5XD.140.IK.HA	5.2	6	82	44	052370
HL.UN.0173.0530h7.5XD.140.IK.HA	5.3	6	82	44	053370
HL.UN.0173.0540h7.5XD.140.IK.HA	5.4	6	82	44	054370
HL.UN.0173.0550h7.5XD.140.IK.HA	5.5	6	82	44	055370
HL.UN.0173.0560h7.5XD.140.IK.HA	5.6	6	82	44	056370
HL.UN.0173.0570h7.5XD.140.IK.HA	5.7	6	82	44	057370
HL.UN.0173.0580h7.5XD.140.IK.HA	5.8	6	82	44	058370
HL.UN.0173.0590h7.5XD.140.IK.HA	5.9	6	82	44	059370
HL.UN.0173.0600h7.5XD.140.IK.HA	6.0	6	82	44	060370
HL.UN.0173.0610h7.5XD.140.IK.HA	6.1	8	91	53	061370
HL.UN.0173.0620h7.5XD.140.IK.HA	6.2	8	91	53	062370
HL.UN.0173.0630h7.5XD.140.IK.HA	6.3	8	91	53	063370
HL.UN.0173.0640h7.5XD.140.IK.HA	6.4	8	91	53	064370
HL.UN.0173.0650h7.5XD.140.IK.HA	6.5	8	91	53	065370
HL.UN.0173.0660h7.5XD.140.IK.HA	6.6	8	91	53	066370
HL.UN.0173.0670h7.5XD.140.IK.HA	6.7	8	91	53	067370
HL.UN.0173.0680h7.5XD.140.IK.HA	6.8	8	91	53	068370
HL.UN.0173.0690h7.5XD.140.IK.HA	6.9	8	91	53	069370
HL.UN.0173.0700h7.5XD.140.IK.HA	7.0	8	91	53	070370
HL.UN.0173.0710h7.5XD.140.IK.HA	7.1	8	91	53	071370

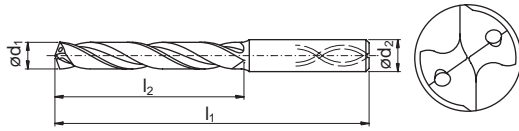
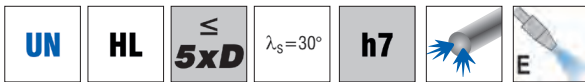
Cutting data for type W0173

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	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.1.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.1	Constructional steel	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.1	Spring steel	60	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.2		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
1.3.3		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.1.1	Cementation steel	95	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.2		85	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.2.1	Nitriding steel	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.2.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.1	Tempered steel	85	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.4		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.5		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.6		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.1.1	Non alloyed tool steel	60	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	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.5		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.1	Hot working tool steel	60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.2		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.3		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.5		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.5.1	Tempered tool steel										
3.5.2											
3.5.3											
3.5.4											
3.5.5											
4.1.1	Stainless steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		50	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	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
5.1.2		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
5.1.3		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.1	Stainless cast steel	40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		30	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	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.2		85	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.3		75	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	Spheroidal cast iron	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.2		80	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.3		60	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.3.2		80	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.2		80	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 W0173

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



HA

SCPP435

PG G4

Article no.
W0173 ...

Designation	d ₁ mm	d ₂ h5 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	
HL.UN.0173.0720h7.5XD.140.IK.HA	7.2	8	91	53	072370
HL.UN.0173.0730h7.5XD.140.IK.HA	7.3	8	91	53	073370
HL.UN.0173.0740h7.5XD.140.IK.HA	7.4	8	91	53	074370
HL.UN.0173.0750h7.5XD.140.IK.HA	7.5	8	91	53	075370
HL.UN.0173.0760h7.5XD.140.IK.HA	7.6	8	91	53	076370
HL.UN.0173.0770h7.5XD.140.IK.HA	7.7	8	91	53	077370
HL.UN.0173.0780h7.5XD.140.IK.HA	7.8	8	91	53	078370
HL.UN.0173.0790h7.5XD.140.IK.HA	7.9	8	91	53	079370
HL.UN.0173.0800h7.5XD.140.IK.HA	8.0	8	91	53	080370
HL.UN.0173.0810h7.5XD.140.IK.HA	8.1	10	103	61	081370
HL.UN.0173.0820h7.5XD.140.IK.HA	8.2	10	103	61	082370
HL.UN.0173.0830h7.5XD.140.IK.HA	8.3	10	103	61	083370
HL.UN.0173.0840h7.5XD.140.IK.HA	8.4	10	103	61	084370
HL.UN.0173.0850h7.5XD.140.IK.HA	8.5	10	103	61	085370
HL.UN.0173.0860h7.5XD.140.IK.HA	8.6	10	103	61	086370
HL.UN.0173.0870h7.5XD.140.IK.HA	8.7	10	103	61	087370
HL.UN.0173.0880h7.5XD.140.IK.HA	8.8	10	103	61	088370
HL.UN.0173.0890h7.5XD.140.IK.HA	8.9	10	103	61	089370
HL.UN.0173.0900h7.5XD.140.IK.HA	9.0	10	103	61	090370
HL.UN.0173.0910h7.5XD.140.IK.HA	9.1	10	103	61	091370
HL.UN.0173.0920h7.5XD.140.IK.HA	9.2	10	103	61	092370
HL.UN.0173.0930h7.5XD.140.IK.HA	9.3	10	103	61	093370
HL.UN.0173.0940h7.5XD.140.IK.HA	9.4	10	103	61	094370
HL.UN.0173.0950h7.5XD.140.IK.HA	9.5	10	103	61	095370
HL.UN.0173.0960h7.5XD.140.IK.HA	9.6	10	103	61	096370
HL.UN.0173.0970h7.5XD.140.IK.HA	9.7	10	103	61	097370
HL.UN.0173.0980h7.5XD.140.IK.HA	9.8	10	103	61	098370
HL.UN.0173.0990h7.5XD.140.IK.HA	9.9	10	103	61	099370
HL.UN.0173.1000h7.5XD.140.IK.HA	10.0	10	103	61	100370
HL.UN.0173.1020h7.5XD.140.IK.HA	10.2	12	118	71	102370
HL.UN.0173.1030h7.5XD.140.IK.HA	10.3	12	118	71	103370
HL.UN.0173.1050h7.5XD.140.IK.HA	10.5	12	118	71	105370
HL.UN.0173.1080h7.5XD.140.IK.HA	10.8	12	118	71	108370
HL.UN.0173.1100h7.5XD.140.IK.HA	11.0	12	118	71	110370
HL.UN.0173.1120h7.5XD.140.IK.HA	11.2	12	118	71	112370
HL.UN.0173.1150h7.5XD.140.IK.HA	11.5	12	118	71	115370
HL.UN.0173.1180h7.5XD.140.IK.HA	11.8	12	118	71	118370
HL.UN.0173.1200h7.5XD.140.IK.HA	12.0	12	118	71	120370
HL.UN.0173.1220h7.5XD.140.IK.HA	12.2	14	124	77	122370
HL.UN.0173.1250h7.5XD.140.IK.HA	12.5	14	124	77	125370
HL.UN.0173.1280h7.5XD.140.IK.HA	12.8	14	124	77	128370
HL.UN.0173.1300h7.5XD.140.IK.HA	13.0	14	124	77	130370
HL.UN.0173.1320h7.5XD.140.IK.HA	13.2	14	124	77	132370
HL.UN.0173.1350h7.5XD.140.IK.HA	13.5	14	124	77	135370
HL.UN.0173.1380h7.5XD.140.IK.HA	13.8	14	124	77	138370
HL.UN.0173.1400h7.5XD.140.IK.HA	14.0	14	124	77	140370
HL.UN.0173.1420h7.5XD.140.IK.HA	14.2	16	133	83	142370
HL.UN.0173.1450h7.5XD.140.IK.HA	14.5	16	133	83	145370
HL.UN.0173.1480h7.5XD.140.IK.HA	14.8	16	133	83	148370
HL.UN.0173.1500h7.5XD.140.IK.HA	15.0	16	133	83	150370
HL.UN.0173.1520h7.5XD.140.IK.HA	15.2	16	133	83	152370
HL.UN.0173.1550h7.5XD.140.IK.HA	15.5	16	133	83	155370

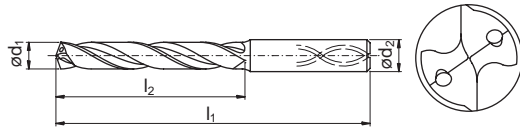
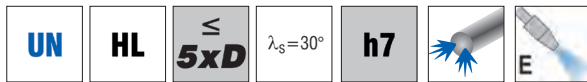
Cutting data for type W0173

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	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.1.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.1	Constructional steel	100	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.2		90	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
1.2.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.1	Spring steel	60	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
1.3.2		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
1.3.3		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.1.1	Cementation steel	95	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.2		85	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
2.1.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.2.1	Nitriding steel	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.2.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.1	Tempered steel	85	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.2		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.3		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
2.3.4		75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.5		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
2.3.6		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.1.1	Non alloyed tool steel	60	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	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.2		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.2.5		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.1	Hot working tool steel	60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.2		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.3		50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.3.5		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
3.5.1	Tempered tool steel										
3.5.2											
3.5.3											
3.5.4											
3.5.5											
4.1.1	Stainless steel	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		30	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		35	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		50	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	80	0,03	0,045	0,06	0,09	0,16	0,22	0,28	0,34	0,38
5.1.2		75	0,027	0,04	0,053	0,08	0,15	0,21	0,27	0,32	0,37
5.1.3		60	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.1	Stainless cast steel	40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		30	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	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.2		85	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.3		75	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.1.4		40	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	Spheroidal cast iron	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.2		80	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.2.3		60	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.3.2		80	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)	85	0,025	0,038	0,05	0,075	0,125	0,175	0,225	0,3	0,375
6.4.2		80	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 W0173

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



HA

SCPP435

PG G4

Article no.
W0173 ...

Designation	d ₁ mm	d ₂ h5 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	Article no.
HL.UN.0173.1580h7.5XD.140.IK.HA	15.8	16	133	83	158370
HL.UN.0173.1600h7.5XD.140.IK.HA	16.0	16	133	83	160370
HL.UN.0173.1650h7.5XD.140.IK.HA	16.5	18	143	93	165370
HL.UN.0173.1700h7.5XD.140.IK.HA	17.0	18	143	93	170370
HL.UN.0173.1750h7.5XD.140.IK.HA	17.5	18	143	93	175370
HL.UN.0173.1800h7.5XD.140.IK.HA	18.0	18	143	93	180370
HL.UN.0173.1850h7.5XD.140.IK.HA	18.5	20	153	101	185370
HL.UN.0173.1900h7.5XD.140.IK.HA	19.0	20	153	101	190370
HL.UN.0173.1950h7.5XD.140.IK.HA	19.5	20	153	101	195370
HL.UN.0173.2000h7.5XD.140.IK.HA	20.0	20	153	101	200370