Указатель

Значение символов 2
Toolfinder 3
Содержание 4–7
Обзор продукции 8–44
Техническая информация
Режимы резания 45–54
Ориентировочные значения подачи 55
Покрытия 56

WNT \ Performance

Инструменты премиум-класса для максимальной производительности

Инструменты премиум-класса линейки **WNT Performance** разработаны для специальных областей применения и отличаются исключительной производительностью. Если ваше производство предъявляет высокие требования к производственным показателям и нацелено на превосходный результат, мы рекомендуем использовать инструменты премиум-класса из этой серии.

Значение символов

Хвостовик

Исполнение

Внутреннее охлаждение

с самоцентрированием

● = **Основное назначение**

○ = Дополнительная область применения

Toolfinder

	Тип инструмента	Материал/ покрытие	Описание	DIN 1897	DIN 338	DIN 340	Серия 1	Серия 2	Серия 3
				3xD	5xD	10xD	> 10xD		
Сталь – универсальные	VX	HSS-E TiN	▲ универсальное высокопроизводительное сверло ▲ унифицированный хвостовик DIN 1835A ▲ с самоцентрированием	8	16				
	UNI	HSS-E-PM TiN	▲ износоустойчивость материала HSS-E-PM за счет покрытия из TiN – нитрида титана ▲ универсальное высокопроизводительное сверло	9–14	17–22				
	UNI	HSS-E TiN	▲ как тип VX ▲ без унифицированного хвостовика DIN 1835 A ▲ поставляется в комплекте	9–14	17–22	26–28			
	N	HSS vap.	▲ устойчивое спиральное сверло ▲ подходит также для механической дрели ▲ поставляется в комплекте	9–14	17–22				
	WT	HSS-E vap.	▲ для высоколегированных сталей и специальных сплавов (хастеллой, инконель, нимоник)	9–14					
	WT	HSS-E TiN	▲ как тип WT HSS-E vap. ▲ более высокая износоустойчивость благодаря покрытию	9–14					
	WTL-L	HSS F.-nit	▲ леворежущее исполнение ▲ улучшенная защита от износа на режущих уголках и ленточках благодаря нитрированию ленточек	15	23				
	WNXi	HSS-E	▲ отличное удаление стружки благодаря внутреннему охлаждению ▲ для образующих сливную стружку материалов до 1000 Н/мм²		25				
	WNXi	HSS-E TiN	▲ как тип WNXi HSS-E ▲ более высокая износоустойчивость благодаря покрытию		25				
	WTL	HSS-E F.-nit	▲ специальный профиль канавки с большим пространством для стружки ▲ улучшенная защита от износа на режущих уголках и ленточках благодаря нитрированию ленточек		17–22	26–28			
	WTL	HSS-E TiN	▲ как WTL HSS-E, только с более высокими показателями v_c и износоустойчивости благодаря покрытию ▲ подходит для стали и чугуна		17–22				
	WTL	HSS-E TiCN	▲ как WTL TiN, только возможны более высокие показатели v_c и износоустойчивости при обработке высоколегированных сталей		23				
	WTL	HSS-E TiAlN	▲ специальный профиль канавки с большим пространством для стружки ▲ более высокая износоустойчивость благодаря покрытию из TiAlN – алюмонитрида титана				29	30	30
	WTL	HSS F.-nit	▲ специальный профиль канавки с большим пространством для стружки ▲ улучшенная защита от износа на режущих уголках и ленточках благодаря нитрированию ленточек			26–28	29	30	30
	WTL	HSS TiN	▲ как WTL HSS, только с более высокими показателями v_c и износоустойчивости благодаря покрытию			26–28			
	WNX	HSS-E	▲ широкие стружечные канавки для материалов, образующих сливную стружку	9–14					
	NC	HSS	▲ предназначено для применения с кондукторными втулками ▲ отличное удаление стружки благодаря внутреннему охлаждению			25			
	NC	HSS TiAlN	▲ как NC, только с более высокими показателями v_c и износоустойчивости благодаря покрытию			25			
Нержавеющие стали	VA	HSS-E	▲ специализированное сверло для обработки коррозионностойких и кислотостойких материалов ▲ специальная геометрия	9–14	17–22				
Цветные металлы	W	HSS	▲ специализированное сверло для обработки цветных металлов		17–22				
	WTW	HSS	▲ для цветных металлов до 500 Н/мм² ▲ для глубоких отверстий			26–28			

Обзор сверл из быстрорежущей стали (HSS)

	Тип инструмента	Материал | покрытие	Угол при вершине сверла	Диаметр в мм DC	Стали P	Нержавеющие стали M	Чугуны K	Цветные металлы N	Жаропрочные сплавы S	Материалы повышенной твердости H	Неметаллические материалы O		С покрытием ■	Без покрытия □	WNT \ Performance
3xD без внутреннего охлаждения															
	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○		■		8
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○		■		9–14
	UNI	HSS-E TiN	118°	1–14	●	●	●	○	○		○		■		9–14
	N	HSS vap.	118°	0,4–20	○		●	○			○		■		9–14
	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○					□	9–14
	WNX	HSS-E	130°	1–20	●		●	○	○	○	○			□	9–14
	WT	HSS-E vap.	130°	0,4–25	●	●	●	○	○	○			■		9–14
	WT	HSS-E TiN	130°	1–20	●	●	●	○	●	○			■		9–14
	WTL-L	HSS F-nit	130°	1–19	○		●	●			○	леворежущее исполнение	■		15
5xD без внутреннего охлаждения															
	VX	HSS-E TiN	118°	2–20	●	●	●	○	○		○		■		16
	UNI	HSS-E-PM TiN	130°	1–14	●		●	○	○	○	○		■		17–22
	UNI	HSS-E TiN	118°	0,9–14	●	●	●	○	○		○		■		17–22
	N	HSS vap.	118°	0,2–20	○		●	○			○		■		17–22
	VA	HSS-E	130°	1–12	○	●		●	○					□	17–22
	W	HSS	130°	0,20–20				●						□	17–22
	WTL	HSS-E F-nit.	130°	1–16	●	○	●	●	○	○	○		■		17–22
	WTL	HSS-E TiN	130°	1–16	●	○	●	○	○	○	○		■		17–22
	WTL	HSS-E TiCN	130°	3–12	●	○	●	○	○	○	○		■		23
	WTL-L	HSS F-nit.	130°	1–16	○		●	●			○	леворежущее исполнение	■		23