

WK20PM



Neue PVD-Sorte für unübertroffene
Leistung in Gusseisen,
Sphäroguss und Gusseisen
mit Vermiculargraphit



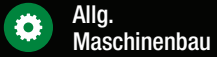
WK20PM PVD-Wendeschneidplatten zum Fräsen sind die perfekte Lösung für hohe Produktivität bei mittleren bis schweren Schruppbearbeitungen. Sie bieten die nötige Schneidkantenstabilität und Verschleißfestigkeit zur Erzeugung kurzer Späne bei der Gusseisenbearbeitung.

DIE HIPIMS-BESCHICHTUNG (HIGH-POWER IMPULSE MAGNETRON SPUTTERING)

- ▽ Bietet glattere Oberfläche der Wendeschneidplatte und optimale Schichthaftung.
- ▽ Verbessert die Schneidkantenstabilität und Verschleißfestigkeit.
- ▽ Bietet konsistente, wiederholbare Leistung bei längerer Standzeit.
- ▽ Verfügt über eine goldfarbene Deckschicht an der Schneidkante für schnelle und einfache Verschleißerkennung.
- ▽ Unterstützt hohe Zerspanungsvolumen durch erhöhte Schnittgeschwindigkeiten.



Branchen



Allg.
Maschinenbau



Automobilindustrie



Öl- und
Gasindustrie



Wind
und Solar

Werkstoffe

K

Grauguss, Sphäroguss, Kugelgraphitguss, Gusseisen mit Vermiculargraphit
(Compacted Graphite Iron, CGI)

Anwendungen



Planfräsen



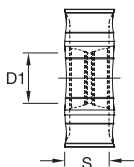
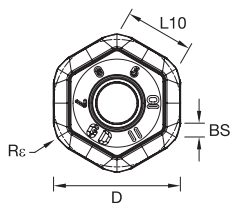
Eckfräsen



Nutenfräsen

WIDIA ™

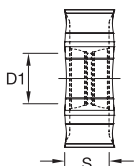
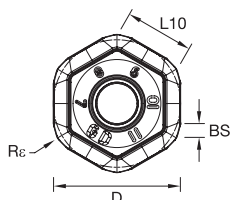




M1200

HNPJ-GD • Sorte WK20PM

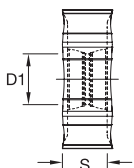
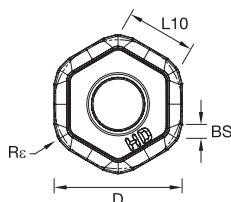
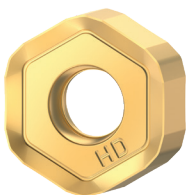
ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		BS		R _c		WK20PM 7209149
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
HNPJ0905ANSNGD	12	0.625	15,88	0.197	5	0.338	8,58	0.219	5,56	0.071	1,80	0.047	1,20	



M1200

HNGJ-GD • Sorte WK20PM

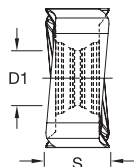
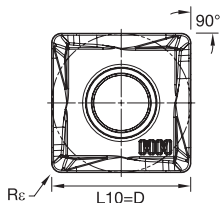
ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		BS		R _c		WK20PM 7209149
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
HNGJ0905ANSNGD	12	0.625	15,88	0.197	5	0.338	8,58	0.219	5,56	0.068	1,71	0.047	1,20	



M1200 Mini

HNPJ-HD • Sorte WK20PM

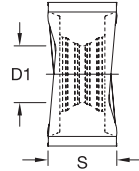
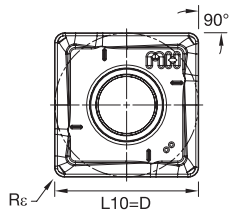
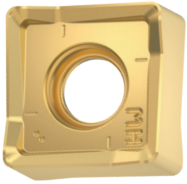
ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		BS		R _c		WK20PM 7255800
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
HNPJ0704ANSNHD	12	0,500	12,70	0,197	5	0,269	6,80	0,174	4,41	0,057	1,45	0,047	1,20	



VSM890 SN12

SNHX-MM • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		R _c		WK20PM 7209147
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
SNHX120408PNSRMM	8	0,472	12	0,187	4,75	0,472	12	0,181	4,61	0,032	0,80	



- Primär
- Sekundär

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

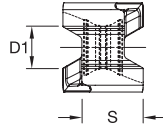
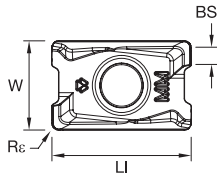
VSM890-12

SNPX12-MHD8 • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		R _c	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
SNPX120408PNSRMHD8	8	0.472	12	0.187	4,75	0.472	12	0.187	4,76	0.032	0,80

WK20PM

7230955



- Primär
- Sekundär

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

VSM490-10

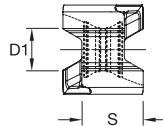
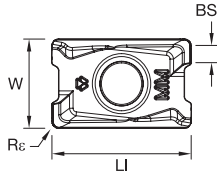
XNPU-MM • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L1		S		BS		R _c	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XNPU100408SRMM	4	0.134	3,40	0.260	6,60	0.457	11,60	0.190	4,83	0.036	0,90	0.031	0,80
XNPU100412SRMM	4	0.134	3,40	0.260	6,60	0.457	11,61	0.190	4,83	0.022	0,50	0.047	1,20

WK20PM

7255796

7255797



- Primär
- Sekundär

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

VSM490-15

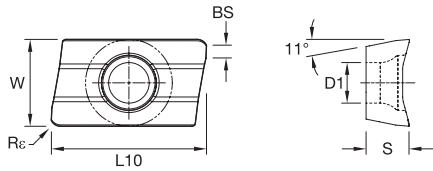
XNPU-MM • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L1		S		BS		R _c	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XNPU15T608SRMM	4	0,183	4,65	0,394	10	0,634	16,10	0,271	6,88	0,076	1,90	0,032	0,80
XNPU15T612SRMM	4	0,183	4,65	0,394	10	0,634	16,10	0,271	6,88	0,059	1,50	0,047	1,20

WK20PM

7255794

7255795



P	■
M	■
K	●
N	■
S	■
H	■

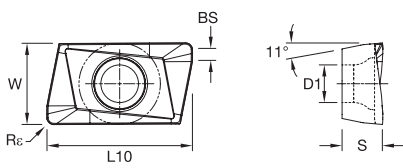
● Primär
○ Sekundär

M680

XPHT16 • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L10		S		BS		Re	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XPHT160408	2	0.175	4,40	0.375	9,53	0.617	15,67	0.188	4,76	0.071	1,80	0.031	0,80
XPHT160412	2	0.175	4,40	0.375	9,53	0.617	15,67	0.188	4,76	0.059	1,50	0.047	1,20

WK20PM
7255778
7255779



P	■
M	■
K	●
N	■
S	■
H	■

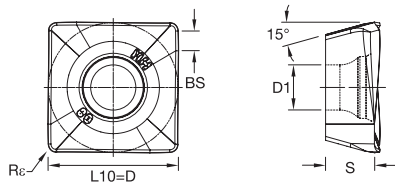
● Primär
○ Sekundär

M680

XPHT16-ERGE • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L10		S		BS		Re	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XPHT160408ERGE	2	0.175	4,40	0.372	9,44	0.617	15,67	0.188	4,76	0.071	1,80	0.031	0,80
XPHT160412ERGE	2	0.175	4,40	0.372	9,44	0.617	15,67	0.188	4,76	0.059	1,50	0.047	1,20

WK20PM
7255780
7255791



P	■
M	■
K	●
N	■
S	■
H	■

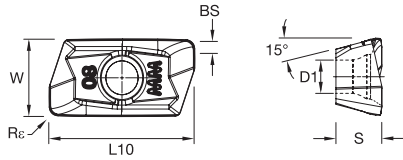
● Primär
○ Sekundär

M690

SDMX12-MH • Sorte WK20PM

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D		D1		L10		S		BS		Re	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
SDMX120408RMH	4	0.500	12,70	0.173	4,40	0.500	12,70	0.188	4,76	0.076	1,93	0.031	0,80
SDMX120412RMH	4	0.500	12,70	0.173	4,40	0.500	12,70	0.188	4,76	0.061	1,54	0.047	1,20

WK20PM
7255792
7255793



VSM11

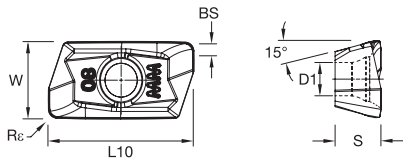
XDPT-MM • Sorte WK20PM

- Primär
- Sekundär

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L10		S		BS		Re	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XDPT110408PDSRMM	2	0.118	3	0.271	6,90	0.463	11,75	0.163	4,13	0.065	1,66	0.031	0,78

WK20PM
7255799



VSM17

XDPT-MM • Sorte WK20PM

- Primär
- Sekundär

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D1		W		L10		S		BS		Re	
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
XDPT170408PESRMM	2	0.173	4,40	0.378	9,60	0.658	16,71	0.193	4,90	0.085	2,15	0.031	0,80
XDPT170412PESRMM	2	0.173	4,40	0.378	9,60	0.658	16,71	0.193	4,90	0.070	1,77	0.047	1,20

WK20PM
7209172
7255798

Empfohlene Startwerte für die Schnittgeschwindigkeiten

[m/min]

Werkstoffgruppe	WK20PM			
P	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
	4	-	-	-
	5	-	-	-
	6	-	-	-
M	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
K	1	360	290	245
	2	280	230	195
	3	210	175	140
N	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
S	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
	4	-	-	-
H	1	-	-	-

[SFM]

Werkstoffgruppe	WK20PM			
P	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
	4	-	-	-
	5	-	-	-
	6	-	-	-
M	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
K	1	1180	950	805
	2	920	755	640
	3	690	575	460
N	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
S	1	-	-	-
	2	-	-	-
	3	-	-	-
	4	-	-	-
H	1	-	-	-

HINWEIS: Der empfohlene Startvorschub (Vorschub pro Zahn) ist fett gedruckt.
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.



PERFEKT FÜR HOHE PRODUKTIVITÄT BEI DER MITTLEREN BIS SCHWEREN SCHRUPPBEARBEITUNG VON GUSSEISEN



WIDIA 

HORO
GMBH
HARTMETALL • WERKZEUG • TECHNOLOGIE
Wullener Feld 39 • 58454 Witten
Tel. (0 23 02) 9 60 61-0 • Fax (0 23 02) 69 90 95
www.horo-hartmetall.de



**ZUVERLÄSSIGE
ZERSpanungswerkzeuge
FÜR JEDE FERTIGUNG**

widia.com/WK20PM