

PU-HPU

High performance - universal application

Features and Benefits

- Self-centering geometry for accurate holes
- Wide flute for smoother chip ejection
- Straight cutting edge for edge protection and short chip shape
- Thicker chisel edge enables higher feed rate
- 45° chamfer for wear and chipping protection
- Specific substrate and innovative coating for great wear resistance and long tool life even at high cutting speed

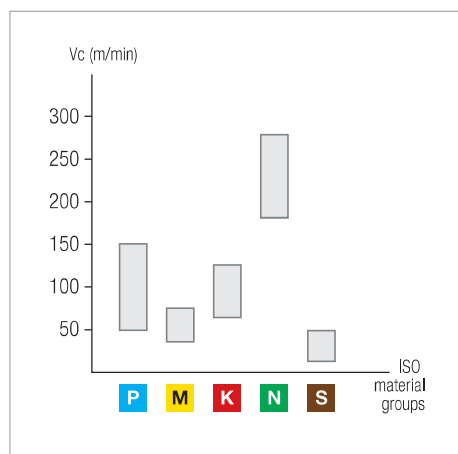
- Affilatura autocentrante per fori precisi
- Gole ampie per una migliore evacuazione dei trucioli
- Il tagliente rettilineo garantisce maggior resistenza alla scheggiatura e formazione di trucioli corti
- Geometria del tagliente trasversale inspessita per consentire avanzamenti più elevati
- Spigoli del tagliente smussati a 45° per proteggerli da usura e scheggiature
- Substrato in metallo duro e rivestimento specifici per garantire lunga durata anche a velocità di taglio elevate

- Selbstzentrierender Schliff für präzise Bohrungen
- Breite Geometrie der Nuten für eine verbesserte Späneabführung
- Gerade Geometrie der Schneidkante, äußerst robust, wodurch kurze Späne erzeugt werden
- Verstärkte transversale Geometrie der Schneidkante für erhöhte Vorschübe
- 45° Schutzfase der Schneidkanten zum Schutz gegen Verschleiß und Absplittern
- Spezieller Hartmetallsubstrat und Beschichtung zur Gewährleistung einer langen Lebensdauer auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten

- Affûtage autocentré pour des trous précis
- Géométrie des goujures large pour une évacuation meilleure des copeaux
- Géométrie de l'arête rectiligne très robuste, elle permet de former des copeaux courts
- Géométrie de l'arête transversale épaissie pour permettre des avancements plus élevés
- Angles de l'arête biseautés à 45° pour les protéger de l'usure et des éclats
- Substrat en carbure et revêtement spécifique pour garantir une longue durée à des vitesses de coupe élevées

Application range - ISO 513

P M K N S



Use case

Tool Type	355HPU
Workpiece	W.-Nr 1.7225 42CrMo 4
Parameters	Vc 140 m/min, fn 0.21 mm/rev
Diameter	8 mm
Coolant	internal
Hole depth	40 mm
Machining time:	

OSAWA	+60%
Competitor A	
Competitor B	