

< 1.100  
N/mm<sup>2</sup>

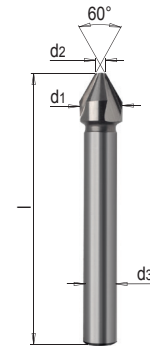


### PRODUCT DESCRIPTION

» For deburring and countersinking

### MATERIAL

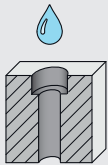
» HSS



Z	d3	d2	l	d1	No.	EUR
3	5	1.6	45	6.3	WZB 317226/ 6,3	< >
3	6	2	50	8	WZB 317226/ 8	< >
3	8	3.2	56	12.5	WZB 317226/12,5	< >
3	10	4	63	16	WZB 317226/16	< >
3	10	5	67	20	WZB 317226/20	< >

### REFERENCE VALUES FOR COUNTERSINKING

**WZB 31722**  
**WZB 317226**  
**WZB 318120**  
**WZB 318121**  
**WZB 318122**



Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d								
			8	10	15	20	24	26	33	40	
			f <sup>2</sup> (mm/u)								
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	20	0.125	0.150	0.160	0.180	0.200	0.225	0.250	0.250	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	8	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200	

1) Vc: cutting speed (m/min.)

2) f: feed per revolution (mm/rev.)

**i** You can find further materials and cutting values in the cutting data calculator.