



PRODUCT DESCRIPTION

» Bore tolerance H7

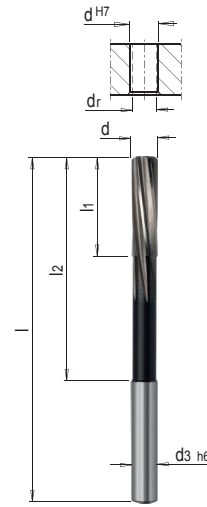
MATERIAL

» Carbide



Z	d3	l	l1	l2	dr ¹⁾	d	No.	EUR
6	4	64	17	36	2.9	3	WZR 102420/ 3	< >
6	4	77	21	45	3.9	4	WZR 102420/ 4	< >
6	6	93	26	58	4.8	5	WZR 102420/ 5	< >
6	6	93	26	57	5.8	6	WZR 102420/ 6	< >
6	8	117	33	75	7.8	8	WZR 102420/ 8	< >
6	10	133	38	87	9.8	10	WZR 102420/10	< >
6	12	151	44	105	11.8	12	WZR 102420/12	< >

1) dr: pre-drill



REFERENCE VALUES FOR REAMING

WZR 102420 WZR 102422	Material	Strength	Vc ¹⁾ m/min.	d						
				3	4	5	6	8	10	12
				f ²⁾ (mm/u)						
	1.1730	640 N/mm ²	18	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2083	780 N/mm ²	12	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2083	52 HRC	6	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2085	1080 N/mm ²	10	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2162	660 N/mm ²	18	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2162	52 HRC	6	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2311	1080 N/mm ²	12	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2312	1080 N/mm ²	12	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2316	1010 N/mm ²	10	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2343	780 N/mm ²	12	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2343	52 HRC	6	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2379	780 N/mm ²	12	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2714HH	1350 N/mm ²	7	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	12	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.250	0.250
	1.2767	52 HRC	6	0.080	0.100	0.100	0.120	0.160	0.200	0.200
	1.2842	775 N/mm ²	12	0.100	0.100	0.160	0.160	0.200	0.250	0.250

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.