



### PRODUCT DESCRIPTION

» Tool tolerance 0/+0.005

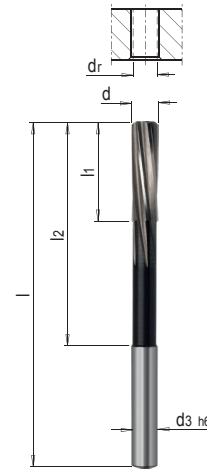
### MATERIAL

» Carbide



d3	l	l1	l2	dr <sup>1)</sup>	d	No.	EUR
4	64	17	36	2.9	3	WZR 102422/ 3,00	< >
4	64	17	36	2.9	3.01	WZR 102422/ 3,01	< >
4	64	17	36	2.9	3.02	WZR 102422/ 3,02	< >
4	77	21	45	3.9	4	WZR 102422/ 4,00	< >
4	77	21	45	3.9	4.01	WZR 102422/ 4,01	< >
4	77	21	45	3.9	4.02	WZR 102422/ 4,02	< >
6	93	26	57	4.8	5	WZR 102422/ 5,00	< >
6	93	26	57	4.8	5.01	WZR 102422/ 5,01	< >
6	93	26	57	4.8	5.02	WZR 102422/ 5,02	< >
6	93	26	57	5.8	6	WZR 102422/ 6,00	< >
6	93	26	57	5.8	6.01	WZR 102422/ 6,01	< >
6	93	26	57	5.8	6.02	WZR 102422/ 6,02	< >
8	117	33	75	7.8	8	WZR 102422/ 8,00	< >
8	117	33	75	7.8	8.01	WZR 102422/ 8,01	< >
8	117	33	75	7.8	8.02	WZR 102422/ 8,02	< >
10	133	38	87	9.8	10	WZR 102422/10,00	< >
10	133	38	87	9.8	10.01	WZR 102422/10,01	< >
10	133	38	87	9.8	10.02	WZR 102422/10,02	< >
12	151	44	105	11.8	12	WZR 102422/12,00	< >
12	151	44	105	11.8	12.01	WZR 102422/12,01	< >
12	151	44	105	11.8	12.02	WZR 102422/12,02	< >

1) dr: pre-drill



### REFERENCE VALUES FOR REAMING

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

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