



PRODUCT DESCRIPTION

» Tool tolerance 0/+0.005

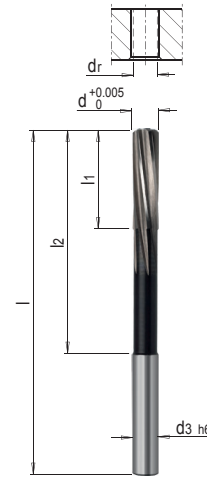
MATERIAL

» HSS-E



d3	l	l1	l2	dr ¹⁾	d	No.	EUR
3	61	15	33	2.9	3	WZR 302122/ 3,00	< >
4	65	16	37	2.9	3.01	WZR 302122/ 3,01	< >
4	65	16	37	2.9	3.02	WZR 302122/ 3,02	< >
4	75	19	47	3.9	4	WZR 302122/ 4,00	< >
4	75	19	47	3.9	4.01	WZR 302122/ 4,01	< >
4	75	19	47	3.9	4.02	WZR 302122/ 4,02	< >
5	86	23	58	4.8	5	WZR 302122/ 5,00	< >
5	86	23	58	4.8	5.01	WZR 302122/ 5,01	< >
5	86	23	58	4.8	5.02	WZR 302122/ 5,02	< >
6	93	26	57	5.8	6	WZR 302122/ 6,00	< >
6	101	28	65	5.8	6.01	WZR 302122/ 6,01	< >
6	101	28	65	5.8	6.02	WZR 302122/ 6,02	< >
8	117	33	81	7.8	8	WZR 302122/ 8,00	< >
8	117	33	81	7.8	8.01	WZR 302122/ 8,01	< >
8	117	33	81	7.8	8.02	WZR 302122/ 8,02	< >
10	133	38	93	9.8	10	WZR 302122/10,00	< >
10	133	38	93	9.8	10.01	WZR 302122/10,01	< >
10	133	38	93	9.8	10.02	WZR 302122/10,02	< >
10	151	44	111	11.8	12	WZR 302122/12,00	< >
10	151	44	111	11.8	12.01	WZR 302122/12,01	< >
10	151	44	111	11.8	12.02	WZR 302122/12,02	< >

1) dr: pre-drill



REFERENCE VALUES FOR REAMING

WZR 302120 WZR 302122 WZR 302130	Material	Strength	Vc ¹⁾ m/min.	d										
				3	4	5	6	8	12	16	20	30	42	
				f (mm/u)										
1.1730	640 N/mm ²	12	0.100	0.120	0.125	0.160	0.200	0.260	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2083	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2085	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		
1.2162	660 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2311	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		
1.2312	1080 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		
1.2316	1010 N/mm ²	8	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		
1.2343	780 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2379	780 N/mm ²	8	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2714HH	1350 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		
1.2767	830 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
1.2842	775 N/mm ²	10	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.800		
Steel	1400 N/mm ²	4	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.630		

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.