

< 1.100
N/mm²



PRODUCT DESCRIPTION

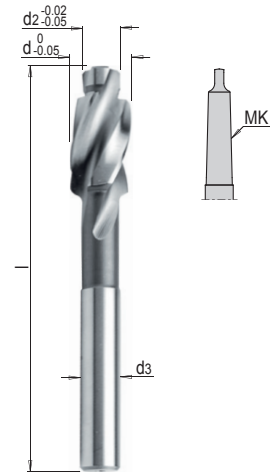
» Matching the E 2072 Copper blank

MATERIAL

» HSS



MK	Z	d3	d2	l	d	No.	EUR
-	3	6	4	71	8.2	WZB 318120/ 8,2	< >
-	3	8	6	80	10.2	WZB 318120/10,2	< >
-	3	8	8	80	12.2	WZB 318120/12,2	< >
-	3	12.5	10	100	15.2	WZB 318120/15,2	< >
-	3	12.5	10	100	16.2	WZB 318120/16,2	< >
-	3	12.5	12	100	18.2	WZB 318120/18,2	< >
MK 2	3	-	16	162	22.2	WZB 318120/22,2	< >
MK 2	3	-	20	162	26.2	WZB 318120/26,2	< >



REFERENCE VALUES FOR COUNTERSINKING

WZB 318120 WZB 318122	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				8	10	12	15	16	18	20	26.2
				8.2	10.2	12.2	15.2	16.2	18.2	22.2	26.2
				f ² (mm/u)							
	1.1730	640 N/mm ²	20	0.125	0.150	0.160	0.180	0.200	0.225	0.250	0.250
	1.2083	780 N/mm ²	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200
	1.2085	1080 N/mm ²	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190
	1.2162	660 N/mm ²	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200
	1.2311	1080 N/mm ²	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190
	1.2312	1080 N/mm ²	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190
	1.2316	1010 N/mm ²	9	0.095	0.115	0.125	0.140	0.150	0.170	0.190	0.190
	1.2343	780 N/mm ²	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200
	1.2379	780 N/mm ²	8	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	11	0.100	0.120	0.130	0.150	0.160	0.180	0.200	0.200
	1.2842	775 N/mm ²	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.)