

< 1.600  
N/mm<sup>2</sup>



### PRODUCT DESCRIPTION

» For deburring and countersinking

### MATERIAL

» HSS, TiAlN coated



Z	d3	d2	l	d1	No.	EUR
3	6	2	50	<b>8.3</b>	WZB 31732/ 8,3	< >
3	6	2.5	50	<b>10.4</b>	WZB 31732/10,4	< >
3	10	3.2	60	<b>16.5</b>	WZB 31732/16,5	< >
3	10	3.5	63	<b>20.5</b>	WZB 31732/20,5	< >
3	10	3.8	67	<b>25</b>	WZB 31732/25	< >



### REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 31732	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d				
				8.3	10.4	16.5	20.5	25
				f <sup>2</sup> (mm/u)				
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	37	0.2	0.22	0.26	0.28	0.3
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	20	0.18	0.2	0.24	0.27	0.29
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	17	0.17	0.19	0.23	0.26	0.28
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	20	0.2	0.22	0.26	0.28	0.3
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	17	0.17	0.19	0.23	0.26	0.28
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	17	0.17	0.19	0.23	0.26	0.28
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	18	0.18	0.2	0.24	0.27	0.29
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	18	0.18	0.2	0.24	0.27	0.29
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	17	0.17	0.19	0.23	0.26	0.28
	12842	775 N/mm <sup>2</sup>	18	0.18	0.2	0.24	0.27	0.29
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	17	0.17	0.19	0.23	0.26	0.28
	1.2714HH	1350N/mm <sup>2</sup>	16	0.16	0.18	0.22	0.25	0.27

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.