

48 - 63
HRC

DIN
6537.2

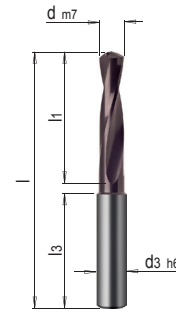


PRODUCT DESCRIPTION

- » High stability
- » Optimal chip-breaking and short chips
- » For hardened materials up to 63 HRC

MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



d3	l	l1	l3	d	No.	EUR
6	62	20	36	2.6	WZB 10253/ 2,6	< >
6	62	20	36	3	WZB 10253/ 3	< >
6	62	20	36	3.4	WZB 10253/ 3,4	< >
6	66	24	36	4	WZB 10253/ 4	< >
6	66	24	36	4.3	WZB 10253/ 4,3	< >
6	66	28	36	5	WZB 10253/ 5	< >
6	66	28	36	5.1	WZB 10253/ 5,1	< >
6	66	28	36	5.6	WZB 10253/ 5,6	< >
6	66	28	36	6	WZB 10253/ 6	< >
8	79	34	36	6.9	WZB 10253/ 6,9	< >
8	79	41	36	7.1	WZB 10253/ 7,1	< >
8	79	41	36	8	WZB 10253/ 8	< >
10	89	47	40	8.6	WZB 10253/ 8,6	< >
10	89	47	40	9.1	WZB 10253/ 9,1	< >
10	89	47	40	10	WZB 10253/10	< >
12	102	55	45	10.4	WZB 10253/10,4	< >
12	102	55	45	10.6	WZB 10253/10,6	< >
12	102	55	45	11.1	WZB 10253/11,1	< >
12	102	55	45	12	WZB 10253/12	< >
16	115	65	48	14.1	WZB 10253/14,1	< >

REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 10253	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	≤ d							
				3	4	5	6	8	10	12	14
				f ² (mm/u)							
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2379	60 HRC	30	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2714HH	43 HRC	40	0.035	0.050	0.050	0.070	0.090	0.110	0.120	0.120
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	1.2842	60 HRC	30	0.030	0.040	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100	0.100
	Steel	1400 N/mm ²	40	0.035	0.050	0.050	0.070	0.090	0.110	0.120	0.120

1) Vc: cutting speed (m/min.)

2) f: feed per revolution (mm/rev.)