

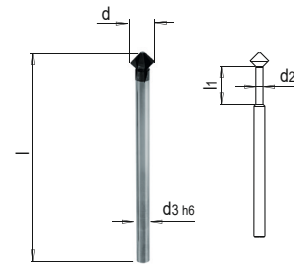


PRODUCT DESCRIPTION

- » Internal and external deburring
- » Deburring of holes and contours

MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



d3	l	l1	d2	No.	EUR
4	75	9	2.2	WZF 15252/ 3	< >
4	75	12	2.9	WZF 15252/ 4	< >
5	75	15	3.9	WZF 15252/ 5	< >
6	100	14	3.9	WZF 15252/ 6	< >
6	100	-	-	WZF 15252/ 8	< >
6	100	-	-	WZF 15252/10	< >
6	100	-	-	WZF 15252/12	< >

REFERENCE VALUES FOR CHAMFERING

WZF 15252	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d				
				3	4	6	8	10
				fz ² (mm/z)				
	1.1730	640 N/mm ²	120	0.035	0.050	0.065	0.070	0.080
	1.2083	52 HRC	65	0.0105	0.021	0.028	0.038	0.045
	1.2083	780 N/mm ²	100	0.0105	0.050	0.065	0.070	0.080
	1.2085	1080 N/mm ²	100	0.033	0.048	0.060	0.065	0.075
	1.2162	52 HRC	65	0.0105	0.021	0.028	0.038	0.045
	1.2162	660 N/mm ²	120	0.0105	0.050	0.065	0.070	0.080
	1.2311	1080 N/mm ²	100	0.033	0.048	0.060	0.065	0.075
	1.2312	1080 N/mm ²	100	0.033	0.048	0.060	0.065	0.075
	1.2316	1010 N/mm ²	100	0.033	0.048	0.060	0.065	0.036
	1.2343	52 HRC	65	0.0105	0.021	0.028	0.038	0.045
	1.2343	780 N/mm ²	120	0.0105	0.050	0.065	0.070	0.075
	1.2379	780 N/mm ²	100	0.035	0.050	0.065	0.070	0.080
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	90	0.033	0.048	0.060	0.065	0.075
	1.2767	52 HRC	65	0.0105	0.021	0.028	0.038	0.045
	1.2767	830 N/mm ²	120	0.0105	0.050	0.065	0.070	0.080
	1.2842	775 N/mm ²	120	0.035	0.050	0.065	0.070	0.080
	Steel	1400 N/mm ²	90	0.033	0.048	0.060	0.065	0.075
	1.4301	660 N/mm ²	70	0.011	0.017	0.024	0.034	0.04
	1.4305	620 N/mm ²	100	0.0105	0.021	0.028	0.038	0.045
	1.4571	600 N/mm ²	65	0.007	0.016	0.021	0.03	0.036
	3.3547 / EN AW-5083	270 N/mm ²	390	0.0235	0.046	0.063	0.081	0.098
	3.4365 / EN AW-7075	520 N/mm ²	350	0.02	0.041	0.056	0.072	0.088



ae ≈ 0,1 x d
ap ≈ 0,1 x d

Vc: Cutting speed (m/min.)

2) fz: feed per cut (mm per tooth)



Further materials and cutting values can be found in the cutting data calculator.