



PRODUCT DESCRIPTION

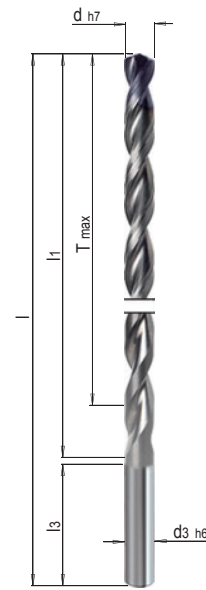
» High-performance drill with parabolic slot profile

MATERIAL

» Carbide, TiAlN coated

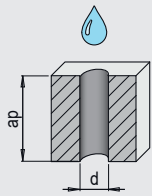


d3	l	l1	l3	T max.	d	No.	EUR
6	125	85	36	81	3	WZB 10231/ 3	< >
6	156	116	36	110	4	WZB 10231/ 4	< >
6	183	143	36	136	5	WZB 10231/ 5	< >
6	210	170	36	161	6	WZB 10231/ 6	< >
8	237	197	36	187	6.5	WZB 10231/ 6,5	< >
8	237	197	36	187	7	WZB 10231/ 7	< >
8	263	223	36	211	8	WZB 10231/ 8	< >
10	294	250	40	237	9	WZB 10231/ 9	< >
10	321	277	40	262	10	WZB 10231/10	< >
12	386	337	45	319	12	WZB 10231/12	< >



REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 10231	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				3	4	5	6	8	10	12
				f ² (mm/u)						
	1.1730	640 N/mm ²	100	0.100	0.120	0.125	0.160	0.200	0.230	0.250
	1.2083	780 N/mm ²	80	0.063	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160
	1.2085	1080 N/mm ²	70	0.060	0.070	0.070	0.080	0.110	0.140	0.140
	1.2162	660 N/mm ²	100	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.230	0.250
	1.2311	1080 N/mm ²	70	0.060	0.080	0.100	0.120	0.150	0.180	0.200
	1.2312	1080 N/mm ²	70	0.060	0.080	0.100	0.120	0.150	0.180	0.200
	1.2316	1010 N/mm ²	100	0.055	0.075	0.095	0.110	0.170	0.170	0.195
	1.2343	780 N/mm ²	90	0.063	0.080	0.080	0.100	0.160	0.160	0.160
	1.2379	780 N/mm ²	80	0.063	0.080	0.080	0.100	0.160	0.160	0.160
	1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.063	0.080	0.080	0.125	0.160	0.160	0.160
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.063	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160
	1.2842	775 N/mm ²	90	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250
	Steel	1400 N/mm ²	55	0.063	0.063	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200



$ap = 25 \times d$

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

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

- » Pilot hole $\geq 1 \times d$ required
- » Insert the drill with ~ 300 rev/min into the pilot hole (Never operate the deep-hole drill at a higher speed without guide!)
- » Switch on the internal cooling supply
- » Drill continuously at machining speed without pecking cycle

i You can find further materials and cutting values in the cutting data calculator.