



PRODUCT DESCRIPTION

» High-performance drill with parabolic slot profile

MATERIAL

» HSS-E (5% Co), nitrated

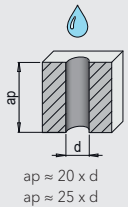


l	l1	d	No.	EUR
260	180	6	WZB 30217/ 6	< >
305	210	8	WZB 30217/ 8	< >
305	210	8.5	WZB 30217/ 8,5	< >
340	235	10	WZB 30217/10	< >



REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 30215 WZB 30217	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	≤ d					
				3	4	5	6	8	10
				f (mm/u)					
	1.1730	640 N/mm ²	14	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2083	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2085	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2162	660 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2311	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2312	1080 N/mm ²	10	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2316	1010 N/mm ²	8	0.040	0.045	0.050	0.063	0.080	0.100
	1.2343	780 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2379	780 N/mm ²	10	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120
	1.2842	775 N/mm ²	12	0.050	0.060	0.065	0.080	0.100	0.120



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

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

» From 5 x d continue drilling with pecking cycle only

» Pilot hole ≥ 1 x d recommended

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