

< 1.100
N/mm²

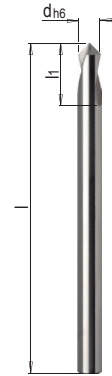


MATERIAL

» HSS-E (5% Co)

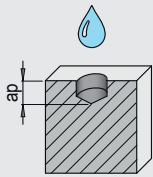


l	l1	d	No.	EUR
140	20	6	WZB 31417/ 6	< >
140	25	8	WZB 31417/ 8	< >
170	25	10	WZB 31417/10	< >
170	30	12	WZB 31417/12	< >
200	35	16	WZB 31417/16	< >
200	40	20	WZB 31417/20	< >



REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 31414 WZB 31417 WZB 31514	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d											
				<1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
				f ² (mm/u)											
	1.1730	640 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2083	780 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2085	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095	
	1.2162	660 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2311	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095	
	1.2312	1080 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095	
	1.2316	1010 N/mm ²	8	0.007	0.011	0.024	0.038	0.040	0.048	0.060	0.065	0.075	0.080	0.095	
	1.2343	780 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2379	780 N/mm ²	8	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2767	830 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	
	1.2842	775 N/mm ²	10	0.008	0.012	0.025	0.040	0.041	0.050	0.065	0.070	0.080	0.085	0.100	



ap ≈ 0.5 x d

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.