

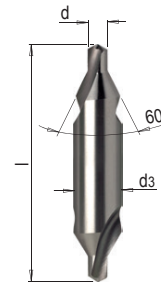


### PRODUCT DESCRIPTION

» According to DIN 333 form A

### MATERIAL

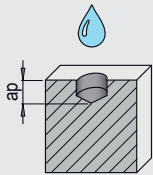
» HSS



d3	l	d	No.	EUR
3.15	25	0.8	WZB 31514/ 0,80	< >
3.15	31.5	1	WZB 31514/ 1,00	< >
3.15	31.5	1.25	WZB 31514/ 1,25	< >
4	35.5	1.6	WZB 31514/ 1,60	< >
5	40	2	WZB 31514/ 2,00	< >
6.3	45	2.5	WZB 31514/ 2,50	< >
10	56	4	WZB 31514/ 4,00	< >
12.5	63	5	WZB 31514/ 5,00	< >
20	80	8	WZB 31514/ 8,00	< >

### REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 31414 WZB 31417 WZB 31514	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d										
				<1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f <sup>2</sup> (mm/u)										
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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.)

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