



PRODUCT DESCRIPTION

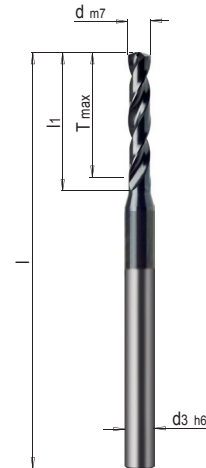
» High-performance drills with special flute profile

MATERIAL

» Carbide, TiAlN multi-layer coated

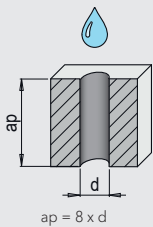


d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
4	52	15	12.9	1.4	WZB 10526/1,4	< >
4	52	17	14.8	1.5	WZB 10526/1,5	< >
4	52	18	15.6	1.6	WZB 10526/1,6	< >
4	56	19	16.5	1.7	WZB 10526/1,7	< >
4	56	20	17.3	1.8	WZB 10526/1,8	< >
4	56	21	18.2	1.9	WZB 10526/1,9	< >
4	56	22	19	2	WZB 10526/2	< >
4	62	23	19.9	2.1	WZB 10526/2,1	< >
4	62	24	20.7	2.2	WZB 10526/2,2	< >
4	62	25	21.6	2.3	WZB 10526/2,3	< >
4	62	26	22.4	2.4	WZB 10526/2,4	< >
4	62	28	24.3	2.5	WZB 10526/2,5	< >
4	66	29	25.1	2.6	WZB 10526/2,6	< >
4	66	30	26	2.7	WZB 10526/2,7	< >
4	66	31	26.8	2.8	WZB 10526/2,8	< >
4	66	32	27.7	2.9	WZB 10526/2,9	< >
4	66	33	28.5	3	WZB 10526/3	< >



REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 10526	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	≤ d			
				1.5	2	2.5	3
				f (mm/u)			
1.1730	640 N/mm ²	95	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2083	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2083	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045	
1.2085	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2162	660 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2162	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045	
1.2311	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2312	1080 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2316	1010 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2343	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2343	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045	
1.2379	780 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2767	830 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
1.2767	52 HRC	40	0,023	0,030	0,038	0,045	
1.2842	775 N/mm ²	50	0,051	0,072	0,095	0,120	
Steel	1400 N/mm ²	40	0,023	0,030	0,038	0,045	



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

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

» Pilot hole ≥ 1 x d required

» Drill continuously without pecking cycle, with internal cooling only

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