

< 1.400  
N/mm<sup>2</sup>

12 x d



### PRODUCT DESCRIPTION

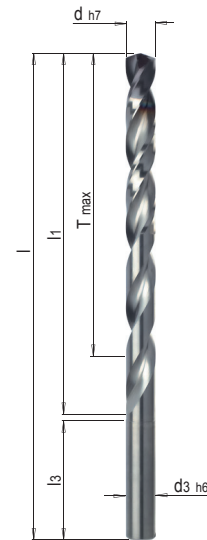
» High-performance drill with parabolic slot profile

### MATERIAL

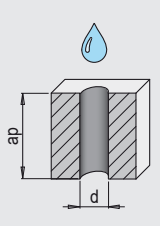
» Carbide, TiAlN multi-layer coated



d3	l	l1	l3	T max.	d	No.	EUR
6	90	50	36	46	3	WZB 10227/ 3	< >
6	90	50	36	45	3.3	WZB 10227/ 3,3	< >
6	90	50	36	45	3.5	WZB 10227/ 3,5	< >
6	102	64	36	58	4	WZB 10227/ 4	< >
6	102	64	36	58	4.2	WZB 10227/ 4,2	< >
6	102	64	36	57	4.5	WZB 10227/ 4,5	< >
6	116	78	36	71	5	WZB 10227/ 5	< >
6	116	78	36	70	5.2	WZB 10227/ 5,2	< >
6	116	78	36	70	5.5	WZB 10227/ 5,5	< >
6	116	78	36	69	5.8	WZB 10227/ 5,8	< >
6	116	78	36	69	6	WZB 10227/ 6	< >
8	146	108	36	98	6.5	WZB 10227/ 6,5	< >
8	146	108	36	98	6.8	WZB 10227/ 6,8	< >
8	146	108	36	98	7	WZB 10227/ 7	< >
8	146	108	36	96	8	WZB 10227/ 8	< >
10	162	120	40	107	8.5	WZB 10227/ 8,5	< >
10	162	120	40	107	9	WZB 10227/ 9	< >
10	162	120	40	105	10	WZB 10227/10	< >
12	204	156	45	140	10.5	WZB 10227/10,5	< >
12	204	156	45	140	11	WZB 10227/11	< >
12	204	156	45	138	12	WZB 10227/12	< >
14	230	182	45	163	13	WZB 10227/13	< >
14	230	182	45	161	14	WZB 10227/14	< >
16	260	208	48	184	16	WZB 10227/16	< >



## REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 10227	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d								
				3	4	5	6	8	10	12	14	16
				f <sup>2</sup> (mm/u)								
 <p>ap = 12 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	110	0.100	0.120	0.140	0.200	0.250	0.315	0.315	0.400	0.400
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	65	0.070	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	110	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.300	0.350
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	65	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	50	0.060	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.063	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.190	0.200	0.230	0.250
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	50	0.040	0.050	0.060	0.070	0.085	0.115	0.120	0.133	0.145

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

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

» Pilot hole  $\geq 1 \times d$  required

» Drill continuously without pecking cycle, with internal cooling only

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