



### PRODUCT DESCRIPTION

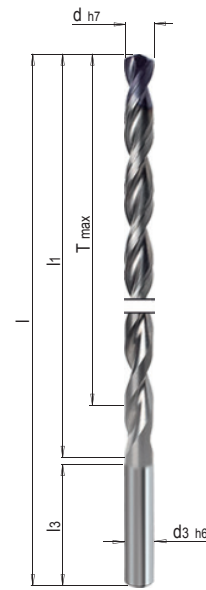
» High-performance drill with parabolic slot profile

### MATERIAL

» Carbide, TiAlN coated

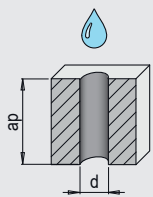


d3	l	l1	l3	T max.	d	No.	EUR
6	110	70	36	66	3	WZB 10229/ 3	< >
6	136	96	36	91	3.5	WZB 10229/ 3,5	< >
6	136	96	36	90	4	WZB 10229/ 4	< >
6	158	118	36	111	4.5	WZB 10229/ 4,5	< >
6	158	118	36	111	5	WZB 10229/ 5	< >
6	180	140	36	132	5.5	WZB 10229/ 5,5	< >
6	180	140	36	131	6	WZB 10229/ 6	< >
8	202	162	36	152	6.5	WZB 10229/ 6,5	< >
8	202	162	36	152	7	WZB 10229/ 7	< >
8	223	183	36	171	8	WZB 10229/ 8	< >
10	249	205	40	192	8.5	WZB 10229/ 8,5	< >
10	249	205	40	192	9	WZB 10229/ 9	< >
10	271	227	40	212	10	WZB 10229/10	< >
12	302	253	45	237	11	WZB 10229/11	< >
12	323	274	45	256	12	WZB 10229/12	< >
14	367	318	45	297	14	WZB 10229/14	< >



### REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 10229	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d							
				3	4	5	6	8	10	12	14
				f <sup>2</sup> (mm/u)							
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	110	0.100	0.120	0.140	0.160	0.200	0.230	0.250	0.283	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	90	0.060	0.080	0.10	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	110	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.230	0.250	0.283	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	90	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	90	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	80	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	55	0.063	0.080	0.100	0.120	0.140	0.185	0.205	0.225	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	90	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	100	0.070	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.230	
Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	55	0.063	0.080	0.100	0.120	0.140	0.185	0.205	0.225	



ap = 20 x d

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

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

- » Pilot hole  $\geq 1 \times d$  required
- » Insert the drill with  $\sim 300$  rev/min into the pilot hole (Never operate the deep-hole drill at a higher speed without guide!)
- » Switch on the internal cooling supply
- » Drill continuously at machining speed without pecking cycle



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