

PRODUCT DESCRIPTION

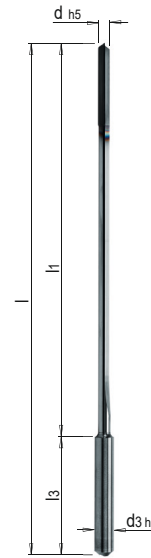
» Carbide shank

MATERIAL

» TiAlN coated

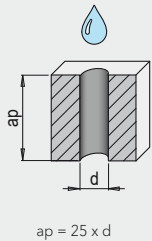


d3	l	l1	l3	d	No.	EUR
3	65	32	28	1	WZB 50834/ 1	< >
4	80	49	28	1.5	WZB 50834/ 1,5	< >
4	95	65	28	2	WZB 50834/ 2	< >
4	115	85	28	2.5	WZB 50834/ 2,5	< >
6	145	105	36	3	WZB 50834/ 3	< >
6	145	105	36	3.5	WZB 50834/ 3,5	< >
6	160	120	36	4	WZB 50834/ 4	< >
6	220	180	36	5	WZB 50834/ 5	< >
6	220	180	36	6	WZB 50834/ 6	< >



REFERENCE VALUES FOR DEEP-HOLE DRILLING

WZB 50834	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				1	2	3	4	5	6
				f ² (mm/u)					
	1.1730	640 N/mm ²	75	0,003	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018
	1.2083	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2162	660 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2316	1010 N/mm ²	60	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2343	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2379	780 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	55	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2767	830 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.2842	775 N/mm ²	75	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012
	1.4301	660 N/mm ²	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
	1.4305	620 N/mm ²	55	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024
	1.4571	600 N/mm ²	45	0,004	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024



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

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

i Further materials and cutting values can be found in the cutting data calculator.

- » Pilot drill $\geq 1xd$ required
- » Entry into pilot hole at ~ 300 rpm (never bring deep hole drill to a higher rotational speed without guiding)
- » Switch on the interal cooling supply
- » Drill continuously at machining speed without pecking cycle

COOLANT VALUES

- max. coolant pressure
- min. coolant pressure
- max. coolant quantity
- min. coolant quantity

Set the grease content of the emulsion to 10-12%

