

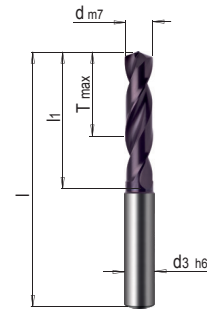


### PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance drill with parabolic slot profile
- » Can be used as pilot hole or core hole drill

### MATERIAL

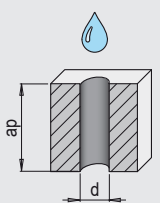
- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



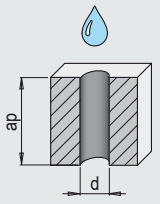
d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
3	38	12	8	2.5	WZB 12222/ 2,5	<>
3	38	12	8	2.6	WZB 12222/ 2,6	<>
3	38	12	10	2.8	WZB 12222/ 2,8	<>
3	38	12	10	2.9	WZB 12222/ 2,9	<>
6	62	20	16	3	WZB 12222/ 3	<>
6	62	20	15	3.3	WZB 12222/ 3,3	<>
6	62	20	15	3.4	WZB 12222/ 3,4	<>
6	62	20	15	3.5	WZB 12222/ 3,5	<>
6	62	20	15	3.6	WZB 12222/ 3,6	<>
6	62	20	14	3.7	WZB 12222/ 3,7	<>
6	66	24	18	3.8	WZB 12222/ 3,8	<>
6	66	24	18	3.9	WZB 12222/ 3,9	<>
6	66	24	18	4	WZB 12222/ 4	<>
6	66	24	18	4.2	WZB 12222/ 4,2	<>
6	66	24	18	4.3	WZB 12222/ 4,3	<>
6	66	24	17	4.5	WZB 12222/ 4,5	<>
6	66	24	17	4.6	WZB 12222/ 4,6	<>
6	66	24	17	4.65	WZB 12222/ 4,65	<>
6	66	24	17	4.7	WZB 12222/ 4,7	<>
6	66	28	21	4.8	WZB 12222/ 4,8	<>
6	66	28	21	5	WZB 12222/ 5	<>
6	66	28	20	5.1	WZB 12222/ 5,1	<>
6	66	28	20	5.2	WZB 12222/ 5,2	<>
6	66	28	20	5.5	WZB 12222/ 5,5	<>
6	66	28	20	5.55	WZB 12222/ 5,55	<>
6	66	28	20	5.6	WZB 12222/ 5,6	<>
6	66	28	20	5.8	WZB 12222/ 5,8	<>
6	66	28	19	6	WZB 12222/ 6	<>

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
8	79	34	24	6.8	WZB 12222/ 6,8	<>
8	79	34	24	7	WZB 12222/ 7	<>
8	79	41	23	7.2	WZB 12222/ 7,2	<>
8	79	41	23	7.4	WZB 12222/ 7,4	<>
8	79	41	23	7.8	WZB 12222/ 7,8	<>
8	79	41	29	8	WZB 12222/ 8	<>
10	89	47	34	8.5	WZB 12222/ 8,5	<>
10	89	47	34	8.6	WZB 12222/ 8,6	<>
10	89	47	34	9	WZB 12222/ 9	<>
10	89	47	33	9.3	WZB 12222/ 9,3	<>
10	89	47	32	9.8	WZB 12222/ 9,8	<>
10	89	47	32	10	WZB 12222/10	<>
12	102	55	40	10.2	WZB 12222/10,2	<>
12	102	55	40	10.3	WZB 12222/10,3	<>
12	102	55	39	10.5	WZB 12222/10,5	<>
12	102	55	38	11.2	WZB 12222/11,2	<>
12	102	55	37	11.8	WZB 12222/11,8	<>
12	102	55	37	12	WZB 12222/12	<>
14	107	60	36	12.5	WZB 12222/12,5	<>
14	107	60	40	13	WZB 12222/13	<>
14	107	60	39	14	WZB 12222/14	<>
16	115	65	38	14.5	WZB 12222/14,5	<>
16	115	65	43	15	WZB 12222/15	<>
16	115	65	43	15.8	WZB 12222/15,8	<>
16	115	65	41	16	WZB 12222/16	<>
18	123	73	48	16.5	WZB 12222/16,5	<>
18	123	73	47	17.5	WZB 12222/17,5	<>
20	131	79	51	18.5	WZB 12222/18,5	<>

## REFERENCE VALUES FOR DRILLING


WZB 12222	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f <sup>2</sup> (mm/u)								
 <p>ap = 3 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	130	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	130	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	55	0.060	0.080	0.080	0.100	0.120	0.180	0.180	0.220	0.290

## REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 12223	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f <sup>2</sup> (mm/u)								
 <p>ap = 5 x d</p>	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	100	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	45	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	40	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.180	0.200

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

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

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