



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

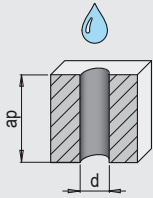


d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
6	66	28	24	3	WZB 12223/ 3	<>
6	66	28	23	3.3	WZB 12223/ 3,3	<>
6	66	28	23	3.4	WZB 12223/ 3,4	<>
6	66	28	23	3.5	WZB 12223/ 3,5	<>
6	66	28	23	3.6	WZB 12223/ 3,6	<>
6	66	28	22	3.7	WZB 12223/ 3,7	<>
6	74	36	30	3.8	WZB 12223/ 3,8	<>
6	74	36	30	3.9	WZB 12223/ 3,9	<>
6	74	36	30	4	WZB 12223/ 4	<>
6	74	36	30	4.2	WZB 12223/ 4,2	<>
6	74	36	30	4.3	WZB 12223/ 4,3	<>
6	74	36	29	4.5	WZB 12223/ 4,5	<>
6	74	36	29	4.6	WZB 12223/ 4,6	<>
6	74	36	29	4.65	WZB 12223/ 4,65	<>
6	74	36	29	4.7	WZB 12223/ 4,7	<>
6	74	44	37	4.8	WZB 12223/ 4,8	<>
6	82	44	37	5	WZB 12223/ 5	<>
6	82	44	36	5.1	WZB 12223/ 5,1	<>
6	82	44	36	5.2	WZB 12223/ 5,2	<>
6	82	44	36	5.5	WZB 12223/ 5,5	<>
6	82	44	36	5.55	WZB 12223/ 5,55	<>
6	82	44	36	5.6	WZB 12223/ 5,6	<>
6	82	44	35	5.8	WZB 12223/ 5,8	<>
6	82	44	35	6	WZB 12223/ 6	<>
8	91	53	43	6.8	WZB 12223/ 6,8	<>
8	91	53	43	7	WZB 12223/ 7	<>
8	91	53	42	7.2	WZB 12223/ 7,2	<>

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
8	91	53	42	7.4	WZB 12223/ 7,4	<>
8	91	53	41	7.8	WZB 12223/ 7,8	<>
8	91	53	41	8	WZB 12223/ 8	<>
10	103	61	48	8.1	WZB 12223/ 8,1	<>
10	103	61	48	8.5	WZB 12223/ 8,5	<>
10	103	61	48	8.6	WZB 12223/ 8,6	<>
10	103	61	48	9	WZB 12223/ 9	<>
10	103	61	47	9.3	WZB 12223/ 9,3	<>
10	103	61	47	9.5	WZB 12223/ 9,5	<>
10	103	61	46	9.8	WZB 12223/ 9,8	<>
10	103	61	46	10	WZB 12223/10	<>
12	118	71	56	10.2	WZB 12223/10,2	<>
12	118	71	56	10.3	WZB 12223/10,3	<>
12	118	71	55	10.5	WZB 12223/10,5	<>
12	118	71	54	11.2	WZB 12223/11,2	<>
12	118	71	53	11.8	WZB 12223/11,8	<>
12	118	71	53	12	WZB 12223/12	<>
14	124	77	58	12.5	WZB 12223/12,5	<>
14	124	77	58	13	WZB 12223/13	<>
14	124	77	56	14	WZB 12223/14	<>
16	133	83	61	14.5	WZB 12223/14,5	<>
16	133	83	61	15	WZB 12223/15	<>
16	133	83	59	15.7	WZB 12223/15,7	<>
16	133	83	59	16	WZB 12223/16	<>
18	143	93	68	16.5	WZB 12223/16,5	<>
18	143	93	67	17.5	WZB 12223/17,5	<>
20	153	101	73	18.5	WZB 12223/18,5	<>

REFERENCE VALUES FOR DRILLING

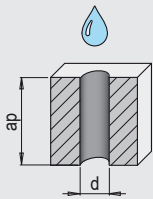
WZB 12222 WZB 10222	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f ² (mm/u)								
	1.1730	640 N/mm ²	130	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
	1.2083	780 N/mm ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.030	0.050	0.050	0.080	0.080	0.100	0.125	0.140
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm ²	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 ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm ²	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 ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2767	830 N/mm ²	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 ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Steel	1400 N/mm ²	55	0.060	0.080	0.080	0.100	0.120	0.180	0.180	0.220	0.290



ap = 3 x d

REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 12223 WZB 10223	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	16	20
				f ² (mm/u)								
	1.1730	640 N/mm ²	100	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2083	780 N/mm ²	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 ²	65	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2162	660 N/mm ²	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 ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2312	1080 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2316	1010 N/mm ²	55	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
	1.2343	780 N/mm ²	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 ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	1.2714HH	1350 N/mm ²	45	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200
	1.2767	830 N/mm ²	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 ²	80	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Steel	1400 N/mm ²	40	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.180	0.200



ap = 5 x d

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

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

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