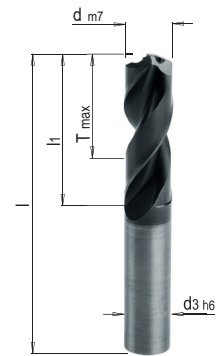


### PRODUCT DESCRIPTION

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

### MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated

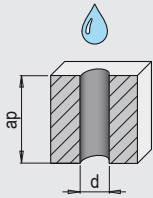


d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
6	62	20	16	3	WZB 12221/ 3	<>
6	62	20	16	3.2	WZB 12221/ 3,2	<>
6	62	20	15	3.3	WZB 12221/ 3,3	<>
6	62	20	15	3.4	WZB 12221/ 3,4	<>
6	62	20	15	3.5	WZB 12221/ 3,5	<>
6	62	20	14	3.7	WZB 12221/ 3,7	<>
6	66	24	18	3.8	WZB 12221/ 3,8	<>
6	66	24	18	3.9	WZB 12221/ 3,9	<>
6	66	24	18	4	WZB 12221/ 4	<>
6	66	24	18	4.2	WZB 12221/ 4,2	<>
6	66	24	18	4.3	WZB 12221/ 4,3	<>
6	66	24	17	4.5	WZB 12221/ 4,5	<>
6	66	24	17	4.65	WZB 12221/ 4,65	<>
6	66	28	21	4.8	WZB 12221/ 4,8	<>
6	66	28	21	5	WZB 12221/ 5	<>
6	66	28	20	5.1	WZB 12221/ 5,1	<>
6	66	28	20	5.2	WZB 12221/ 5,2	<>
6	66	28	20	5.5	WZB 12221/ 5,5	<>
6	66	28	20	5.6	WZB 12221/ 5,6	<>
6	66	28	20	5.8	WZB 12221/ 5,8	<>
6	66	28	20	5.9	WZB 12221/ 5,9	<>
6	66	28	19	6	WZB 12221/ 6	<>
8	79	34	24	6.5	WZB 12221/ 6,5	<>
8	79	34	24	6.8	WZB 12221/ 6,8	<>

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
8	79	34	24	6.9	WZB 12221/ 6,9	<>
8	79	34	24	7	WZB 12221/ 7	<>
8	79	41	29	7.4	WZB 12221/ 7,4	<>
8	79	41	29	7.5	WZB 12221/ 7,5	<>
8	79	41	29	7.8	WZB 12221/ 7,8	<>
8	79	41	29	8	WZB 12221/ 8	<>
10	89	47	34	8.1	WZB 12221/ 8,1	<>
10	89	47	34	8.5	WZB 12221/ 8,5	<>
10	89	47	34	8.6	WZB 12221/ 8,6	<>
10	89	47	34	8.8	WZB 12221/ 8,8	<>
10	89	47	34	9	WZB 12221/ 9	<>
10	89	47	32	9.8	WZB 12221/ 9,8	<>
10	89	47	32	10	WZB 12221/10	<>
12	102	55	40	10.2	WZB 12221/10,2	<>
12	102	55	40	10.3	WZB 12221/10,3	<>
12	102	55	39	10.5	WZB 12221/10,5	<>
12	102	55	39	11	WZB 12221/11	<>
12	102	55	37	11.8	WZB 12221/11,8	<>
12	102	55	37	12	WZB 12221/12	<>
14	107	60	36	12.5	WZB 12221/12,5	<>
14	107	60	40	13	WZB 12221/13	<>
14	107	60	39	14	WZB 12221/14	<>
16	115	65	41	16	WZB 12221/16	<>

## REFERENCE VALUES FOR DRILLING

WZB 12221	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	≤ d								
				3	4	5	6	8	10	12	14	16
				f <sup>2</sup> (mm/u)								
1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	130	0.08	0.1	0.12	0.14	0.17	0.205	0.235	0.265	0.29	
1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.08	0.1	0.12	0.14	0.17	0.205	0.235	0.265	0.29	
1.2083	52 HRC	50	0.08	0.1	0.12	0.14	0.17	0.205	0.235	0.265	0.29	
1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0.08	0.1	0.12	0.14	0.17	0.205	0.235	0.265	0.29	
1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	120	0.09	0.115	0.135	0.155	0.195	0.23	0.265	0.295	0.33	
1.2162	52 HRC	50	0.04	0.05	0.055	0.065	0.08	0.095	0.11	0.125	0.135	
1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0.155	0.190	0.225	0.260	0.325	0.385	0.440	0.495	0.550	
1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	70	0.04	0.05	0.055	0.065	0.08	0.095	0.11	0.125	0.135	
1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	70	0.04	0.05	0.055	0.065	0.08	0.095	0.11	0.125	0.135	
1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.04	0.05	0.055	0.065	0.08	0.095	0.11	0.125	0.135	
1.2343	52 HRC	50	0.04	0.05	0.055	0.065	0.08	0.095	0.11	0.125	0.135	
1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	80	0.155	0.190	0.225	0.260	0.325	0.385	0.440	0.495	0.550	
1.2714 HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	90	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	0.110	0.125	0.135	
1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	80	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	0.110	0.125	0.135	
1.2767	52 HRC	50	0.14	0.17	0.205	0.235	0.29	0.345	0.395	0.445	0.495	
1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	120	0.125	0.155	0.18	0.21	0.26	0.305	0.355	0.395	0.44	
Strength	1400 N/mm <sup>2</sup>	80	0.09	0.115	0.135	0.155	0.195	0.23	0.265	0.295	0.33	
1.4301	660 N/mm <sup>2</sup>	55	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	0.110	0.125	0.135	
1.4305	620 N/mm <sup>2</sup>	55	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	0.110	0.125	0.135	
1.4571	600 N/mm <sup>2</sup>	55	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	0.110	0.125	0.135	
3.3547 / EN	270 N/mm <sup>2</sup>	185	0.155	0.190	0.225	0.260	0.325	0.385	0.440	0.495	0.550	
3.4365 / EN	520 N/mm <sup>2</sup>	185	0.155	0.190	0.225	0.260	0.325	0.385	0.440	0.495	0.550	



ap = max. 3 x d

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.