

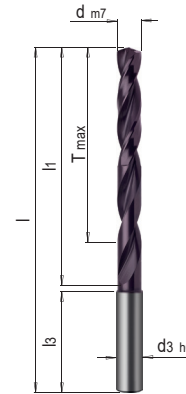


PRODUCT DESCRIPTION

» High-performance drill with parabolic slot profile

MATERIAL

» Carbide, TiAlN multi-layer coated



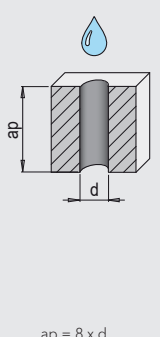
d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
6	70	30	26	3	WZB 12225/ 3	<>
6	70	30	26	3.1	WZB 12225/ 3,1	<>
6	70	30	26	3.2	WZB 12225/ 3,2	<>
6	70	30	25	3.3	WZB 12225/ 3,3	<>
6	75	35.5	25	3.4	WZB 12225/ 3,4	<>
6	75	35.5	30	3.5	WZB 12225/ 3,5	<>
6	75	35.5	30	3.6	WZB 12225/ 3,6	<>
6	75	35.5	30	3.7	WZB 12225/ 3,7	<>
6	75	37.5	32	3.8	WZB 12225/ 3,8	<>
6	75	37.5	32	3.9	WZB 12225/ 3,9	<>
6	75	37.5	32	4	WZB 12225/ 4	<>
6	75	37.5	31	4.1	WZB 12225/ 4,1	<>
6	75	37.5	31	4.2	WZB 12225/ 4,2	<>
6	85	45	38	4.3	WZB 12225/ 4,3	<>
6	85	45	38	4.5	WZB 12225/ 4,5	<>
6	85	45	43	4.6	WZB 12225/ 4,6	<>
6	90	50	43	4.8	WZB 12225/ 4,8	<>
6	90	50	43	4.9	WZB 12225/ 4,9	<>
6	90	50	43	5	WZB 12225/ 5	<>
6	90	50	42	5.1	WZB 12225/ 5,1	<>
6	90	50	42	5.2	WZB 12225/ 5,2	<>
6	90	50	42	5.3	WZB 12225/ 5,3	<>
6	97	57	49	5.5	WZB 12225/ 5,5	<>
6	97	57	48	5.6	WZB 12225/ 5,6	<>
6	97	57	48	5.8	WZB 12225/ 5,8	<>
6	97	57	48	5.9	WZB 12225/ 5,9	<>
6	97	57	48	6	WZB 12225/ 6	<>
8	106	66	58	6.1	WZB 12225/ 6,1	<>
8	106	66	58	6.2	WZB 12225/ 6,2	<>
8	106	66	56	6.5	WZB 12225/ 6,5	<>
8	106	66	56	6.8	WZB 12225/ 6,8	<>
8	116	76	66	6.9	WZB 12225/ 6,9	<>
8	116	76	66	7	WZB 12225/ 7	<>
8	116	76	66	7.1	WZB 12225/ 7,1	<>
8	116	76	66	7.2	WZB 12225/ 7,2	<>
8	116	76	65	7.4	WZB 12225/ 7,4	<>

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
8	116	76	64	7.8	WZB 12225/ 7,8	<>
8	116	76	64	7.9	WZB 12225/ 7,9	<>
8	116	76	64	8	WZB 12225/ 8	<>
10	131	87	75	8.1	WZB 12225/ 8,1	<>
10	131	87	75	8.2	WZB 12225/ 8,2	<>
10	131	87	74	8.5	WZB 12225/ 8,5	<>
10	131	87	74	8.6	WZB 12225/ 8,6	<>
10	131	87	74	8.8	WZB 12225/ 8,8	<>
10	131	87	74	8.9	WZB 12225/ 8,9	<>
10	131	87	74	9	WZB 12225/ 9	<>
10	139	95	80	9.1	WZB 12225/ 9,1	<>
10	139	95	80	9.3	WZB 12225/ 9,3	<>
10	139	95	80	9.8	WZB 12225/ 9,8	<>
10	139	95	80	9.9	WZB 12225/ 9,9	<>
10	139	95	80	10	WZB 12225/10	<>
12	155	106	91	10.1	WZB 12225/10,1	<>
12	155	106	91	10.2	WZB 12225/10,2	<>
12	155	106	90	10.3	WZB 12225/10,3	<>
12	155	106	90	10.4	WZB 12225/10,4	<>
12	155	106	90	10.5	WZB 12225/10,5	<>
12	155	106	90	10.6	WZB 12225/10,6	<>
12	155	106	90	10.8	WZB 12225/10,8	<>
12	155	106	90	11	WZB 12225/11	<>
12	163	114	97	11.5	WZB 12225/11,5	<>
12	163	114	97	11.8	WZB 12225/11,8	<>
12	163	114	97	11.9	WZB 12225/11,9	<>
12	163	114	96	12	WZB 12225/12	<>
14	182	133	114	12.1	WZB 12225/12,1	<>
14	182	133	114	12.5	WZB 12225/12,5	<>
14	182	133	114	13	WZB 12225/13	<>
14	182	133	113	13.5	WZB 12225/13,5	<>
14	182	133	112	14	WZB 12225/14	<>
16	204	152	128	14.1	WZB 12225/14,1	<>
16	204	152	128	15	WZB 12225/15	<>
16	204	152	128	16	WZB 12225/16	<>
18	223	171	145	17.5	WZB 12225/17,5	<>

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
14	182	133	113	13.5	WZB 12225/13,5	< >
14	182	133	112	14	WZB 12225/14	< >
16	204	152	128	14.1	WZB 12225/14,1	< >

d3	l	l1	T max.	d	No.	EUR
16	204	152	128	15	WZB 12225/15	< >
16	204	152	128	16	WZB 12225/16	< >
18	223	171	145	17.5	WZB 12225/17,5	< >

REFERENCE VALUES FOR DRILLING


WZB 12225 WZB 10225	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				3	4	5	6	8	10	12	14	16
				f (mm/u)								
 <p>ap = 8 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	110	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.230	0.250	0.265	0.315
	1.2083	780 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2083	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2085	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.200
	1.2162	660 N/mm ²	110	0.080	0.100	0.120	0.160	0.200	0.230	0.250	0.265	0.315
	1.2162	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2311	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	0.245
	1.2312	1080 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.115	0.150	0.190	0.210	0.203	0.250
	1.2316	1010 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.120	0.155	0.185	0.205	0.225	0.245
	1.2343	780 N/mm ²	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2343	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2379	780 N/mm ²	65	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.220	0.250
	1.2714HH	1350 N/mm ²	50	0.060	0.080	0.100	0.115	0.150	0.190	0.210	0.203	0.250
	1.2767	830 N/mm ²	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.210	0.250
	1.2767	52 HRC	35	0.030	0.035	0.040	0.050	0.080	0.080	0.100	0.110	0.125
	1.2842	775 N/mm ²	80	0.060	0.080	0.100	0.125	0.160	0.190	0.210	0.210	0.250
Steel	1400 N/mm ²	50	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.125	0.130	0.133	0.160	

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

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

» Pilot hole $\geq 1 \times d$ recommended

» Drill continuously without pecking cycle, with internal cooling only

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