



PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter without corner protection chamfer
- » Without centre cut

MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



Z	d3	l	l1	d	No.	EUR
6	4	50	10	3	WZF 13242P/ 3	< >
6	6	57	11	4	WZF 13242P/ 4	< >
6	6	57	13	5	WZF 13242P/ 5	< >
6	6	57	13	6	WZF 13242P/ 6	< >
6	8	63	19	8	WZF 13242P/ 8	< >
6	10	72	22	10	WZF 13242P/10	< >
6	12	83	26	12	WZF 13242P/12	< >
6	16	92	32	16	WZF 13242P/16	< >



REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 13242P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.10 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	165	0,031	0,046	0,061	0,077	0,094	0,110
	1.2083	780 N/mm ²	110	0,011	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039
	1.2085	1080 N/mm ²	110	0,011	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039
	1.2162	660 N/mm ²	165	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,100
	1.2311	1080 N/mm ²	120	0,022	0,034	0,044	0,056	0,068	0,080
	1.2312	1080 N/mm ²	130	0,021	0,032	0,041	0,053	0,064	0,075
	1.2316	1010 N/mm ²	110	0,011	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039
	1.2343	780 N/mm ²	130	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,100
	1.2379	780 N/mm ²	110	0,011	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039
	1.2714HH	1350 N/mm ²	80	0,011	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039
	1.2767	830 N/mm ²	130	0,027	0,040	0,052	0,067	0,081	0,095
	1.2842	775 N/mm ²	130	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,100
	Steel	1400 N/mm ²	80	0,016	0,023	0,030	0,039	0,047	0,055

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 13242P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.05 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	225	0,024	0,037	0,044	0,061	0,072	0,088
	1.2083	780 N/mm ²	150	0,009	0,014	0,017	0,023	0,027	0,034
	1.2085	1080 N/mm ²	150	0,009	0,014	0,017	0,023	0,027	0,034
	1.2162	660 N/mm ²	225	0,022	0,033	0,040	0,055	0,065	0,080
	1.2311	1080 N/mm ²	170	0,018	0,026	0,032	0,044	0,052	0,064
	1.2312	1080 N/mm ²	170	0,016	0,025	0,030	0,041	0,049	0,060
	1.2316	1010 N/mm ²	150	0,009	0,014	0,017	0,023	0,027	0,034
	1.2343	780 N/mm ²	180	0,022	0,033	0,040	0,055	0,065	0,080
	1.2379	780 N/mm ²	150	0,009	0,014	0,017	0,023	0,027	0,034
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0,009	0,014	0,017	0,023	0,027	0,034
	1.2767	830 N/mm ²	170	0,021	0,031	0,038	0,052	0,062	0,076
	1.2842	775 N/mm ²	170	0,022	0,033	0,040	0,055	0,065	0,080
	Steel	1400 N/mm ²	110	0,013	0,020	0,024	0,033	0,039	0,048

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

2) fz: feed per cut (mm per tooth)

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