

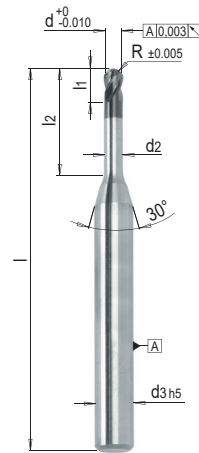


PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter for high-speed cutting
- » With precision-ground, robust cutting edges
- » Ultimate precision in the μ range

MATERIAL

- » AlTiN coated

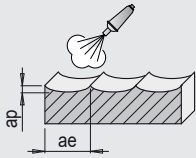


d2	d3	l	l1	R	d	l2	No.	EUR
0.75	4	48	1	0.4	0.8	2	WZF 28496/ 0,8/ 2	<>
0.75	4	48	1	0.4	0.8	5	WZF 28496/ 0,8/ 5	<>
0.75	4	48	1	0.4	0.8	8	WZF 28496/ 0,8/ 8	<>
0.75	4	48	1	0.4	0.8	10	WZF 28496/ 0,8/10	<>
0.75	4	48	1	0.4	0.8	12	WZF 28496/ 0,8/12	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	2	WZF 28496/ 1 / 2	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	3	WZF 28496/ 1 / 3	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	4	WZF 28496/ 1 / 4	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	5	WZF 28496/ 1 / 5	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	6	WZF 28496/ 1 / 6	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	8	WZF 28496/ 1 / 8	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	10	WZF 28496/ 1 /10	<>
0.95	4	48	1.5	0.5	1	12	WZF 28496/ 1 /12	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	4	WZF 28496/ 1,5/ 4	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	6	WZF 28496/ 1,5/ 6	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	8	WZF 28496/ 1,5/ 8	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	10	WZF 28496/ 1,5/10	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	15	WZF 28496/ 1,5/15	<>
1.45	4	48	1.5	0.75	1.5	20	WZF 28496/ 1,5/20	<>
1.9	4	48	2.5	1	2	4	WZF 28496/ 2 / 4	<>
1.9	4	48	2.5	1	2	6	WZF 28496/ 2 / 6	<>
1.9	4	48	2.5	1	2	8	WZF 28496/ 2 / 8	<>

d2	d3	l	l1	R	d	l2	No.	EUR
1.9	4	48	2.5	1	2	10	WZF 28496/ 2 /10	<>
1.9	4	48	2.5	1	2	12	WZF 28496/ 2 /12	<>
1.9	4	60	2.5	1	2	15	WZF 28496/ 2 /15	<>
1.9	4	60	2.5	1	2	18	WZF 28496/ 2 /18	<>
1.9	4	60	2.5	1	2	20	WZF 28496/ 2 /20	<>
2.9	4	60	3.5	1.5	3	8	WZF 28496/ 3 / 8	<>
2.9	4	60	3.5	1.5	3	12	WZF 28496/ 3 /12	<>
2.9	6	60	3.5	1.5	3	16	WZF 28496/ 3 /16	<>
2.9	6	60	3.5	1.5	3	20	WZF 28496/ 3 /20	<>
2.9	6	70	3.5	1.5	3	24	WZF 28496/ 3 /24	<>
3.9	6	60	4.5	2	4	8	WZF 28496/ 4 / 8	<>
3.9	6	60	4.5	2	4	10	WZF 28496/ 4 /10	<>
3.9	6	60	4.5	2	4	16	WZF 28496/ 4 /16	<>
3.9	6	60	4.5	2	4	20	WZF 28496/ 4 /20	<>
3.9	6	70	4.5	2	4	24	WZF 28496/ 4 /24	<>
3.9	6	70	4.5	2	4	28	WZF 28496/ 4 /28	<>
4.9	6	60	4.5	2.5	5	12	WZF 28496/ 5 /12	<>
4.9	6	60	5.5	2.5	5	18	WZF 28496/ 5 /18	<>
5.9	6	60	5.5	3	6	12	WZF 28496/ 6 /12	<>
5.9	6	60	5.5	3	6	16	WZF 28496/ 6 /16	<>
5.9	6	60	5.5	3	6	20	WZF 28496/ 6 /20	<>

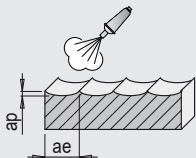
REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 28496	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d											
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)											
1.1730	640 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
1.2083	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
1.2083	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
1.2085	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
1.2162	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
1.2162	660 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
1.2311	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
1.2312	1080 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
1.2316	1010 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
1.2343	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
1.2343	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
1.2379	780 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
1.2767	830 N/mm ²	115	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072	0.096	0.120	0.144		
1.2767	52 HRC	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
1.2842	775 N/mm ²	135	0.010	0.013	0.020	0.026	0.039	0.052	0.065	0.078	0.104	0.130	0.156		
Steel	1400 N/mm ²	100	0.009	0.011	0.017	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.132		
ap (mm)				0.192	0.24	0.36	0.48	0.72	0.96	1.2	1.44	1.92	2.4	2.88	
ae (mm)				0.080	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.5	0.6	0.80	1.0	1.20	



REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 28496	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d											
				0.8	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)											
1.1730	640 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2083	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2083	52 HRC	170	0.004	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060		
1.2085	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2162	660 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2162	52 HRC	170	0.004	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060		
1.2311	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2312	1080 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2316	1010 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2343	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2343	52 HRC	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.06		
1.2379	780 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060		
1.2767	830 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
1.2767	52 HRC	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060		
1.2842	775 N/mm ²	200	0.0048	0.006	0.0090	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.06	0.072		
Steel	1400 N/mm ²	170	0.0040	0.005	0.0075	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.05	0.060		
ap (mm)				0.032	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.4	0.48	
ae (mm)				0.024	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18	0.24	0.3	0.36	



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

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

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