

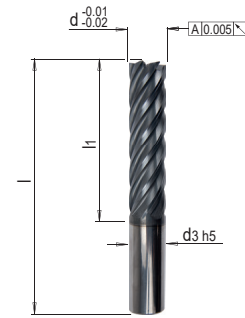


PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter with non-uniform pitch and centre cut
- » Cutting edge lengths up to 4xd
- » Highest precision and cylindricity

MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



Z	d3	l	l1	d	No.	EUR
6	8	70	24	8	WZF 132565/ 8/ 24	< >
6	8	70	32	8	WZF 132565/ 8/ 32	< >
6	10	80	30	10	WZF 132565/10/ 30	< >
6	10	90	40	10	WZF 132565/10/ 40	< >
6	12	90	36	12	WZF 132565/12/ 36	< >
6	12	100	48	12	WZF 132565/12/ 48	< >
6	16	110	48	16	WZF 132565/16/ 48	< >
6	16	120	64	16	WZF 132565/16/ 64	< >
6	20	125	65	20	WZF 132565/20/ 65	< >
6	20	140	82	20	WZF 132565/20/ 82	< >

REFERENCE VALUES FOR HSC

WZF 132565	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d				
				8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)				
<p>ap = 0.1 x d ap = 2.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	225	0,060	0,070	0,090	0,100	0,130
	1.2083	780 N/mm ²	145	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2083	52 HRC	120	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2085	1080 N/mm ²	145	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2162	660 N/mm ²	210	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2162	52 HRC	120	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2311	1080 N/mm ²	160	0,042	0,050	0,063	0,080	0,095
	1.2312	1080 N/mm ²	165	0,040	0,050	0,062	0,080	0,090
	1.2316	1010 N/mm ²	145	0,025	0,030	0,035	0,050	0,065
	1.2343	780 N/mm ²	175	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2343	52 HRC	120	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2379	780 N/mm ²	175	0,025	0,030	0,038	0,050	0,065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0,025	0,030	0,040	0,055	0,060
	1.2767	830 N/mm ²	160	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2767	52 HRC	120	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2842	775 N/mm ²	165	0,055	0,070	0,085	0,100	0,120
Steel	1400 N/mm ²	120	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 132565	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d				
				8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)				
<p>ap = 0.03 x d ap = 2.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	260	0,060	0,070	0,090	0,100	0,130
	1.2083	780 N/mm ²	165	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2083	52 HRC	140	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2085	1080 N/mm ²	165	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2162	660 N/mm ²	270	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2162	52 HRC	140	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2311	1080 N/mm ²	175	0,042	0,050	0,063	0,080	0,095
	1.2312	1080 N/mm ²	180	0,040	0,050	0,062	0,080	0,090
	1.2316	1010 N/mm ²	165	0,025	0,030	0,035	0,050	0,065
	1.2343	780 N/mm ²	190	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2343	52 HRC	140	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2379	780 N/mm ²	175	0,025	0,030	0,038	0,050	0,065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0,025	0,030	0,040	0,055	0,060
	1.2767	830 N/mm ²	140	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2767	52 HRC	155	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2842	775 N/mm ²	180	0,055	0,070	0,085	0,100	0,120
Steel	1400 N/mm ²	140	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 132565	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d				
				8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)				
<p>ap = 0.03 x d ap = 3.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	260	0,060	0,070	0,090	0,100	0,130
	1.2083	780 N/mm ²	165	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2083	52 HRC	140	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2085	1080 N/mm ²	165	0,020	0,050	0,030	0,035	0,044
	1.2162	660 N/mm ²	270	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2162	52 HRC	140	0,050	0,068	0,080	0,100	0,120
	1.2311	1080 N/mm ²	175	0,042	0,050	0,063	0,080	0,095
	1.2312	1080 N/mm ²	180	0,040	0,050	0,062	0,080	0,090
	1.2316	1010 N/mm ²	165	0,025	0,030	0,035	0,050	0,065
	1.2343	780 N/mm ²	190	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2343	52 HRC	140	0,050	0,070	0,075	0,100	0,120
	1.2379	780 N/mm ²	175	0,025	0,030	0,038	0,050	0,065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0,025	0,030	0,040	0,055	0,060
	1.2767	830 N/mm ²	140	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2767	52 HRC	155	0,048	0,063	0,075	0,085	0,110
	1.2842	775 N/mm ²	180	0,055	0,070	0,085	0,100	0,120
Steel	1400 N/mm ²	140	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	

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.