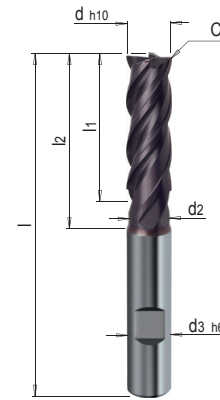


PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter with non-uniform pitch and centre cut
- » Cutting edge length 3xd
- » Relieved behind the cutting edge

MATERIAL

» Carbide, TiAlN multi-layer coated



Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	No.	EUR
4	5.5	6	65	18	28	0.15	6	WZF 12258/ 6	< >
4	7.5	8	75	24	38	0.15	8	WZF 12258/ 8	< >
4	9.2	10	80	30	38	0.2	10	WZF 12258/10	< >
4	11.2	12	93	36	46	0.2	12	WZF 12258/12	< >
4	15	16	108	48	58	0.35	16	WZF 12258/16	< >
4	19	20	126	60	74	0.45	20	WZF 12258/20	< >

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 12258 WZF 12268	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.25 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	200	0.026	0.036	0.046	0.056	0.066	0.079
	1.2083	780 N/mm ²	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2085	1080 N/mm ²	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2162	660 N/mm ²	200	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	1.2311	1080 N/mm ²	150	0.019	0.026	0.034	0.041	0.048	0.058
	1.2312	1080 N/mm ²	150	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2316	1010 N/mm ²	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2343	780 N/mm ²	160	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	1.2379	780 N/mm ²	145	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2714HH	1350 N/mm ²	100	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045	0.054
	1.2767	830 N/mm ²	150	0.023	0.031	0.040	0.048	0.057	0.068
	1.2842	775 N/mm ²	150	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060	0.072
	Steel	1400 N/mm ²	70	0.013	0.018	0.023	0.028	0.033	0.040

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 12258 WZF 12268	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				6	8	10	12	16	20
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.1 x d ap = 3 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	300	0.034	0.047	0.060	0.073	0.086	0.103
	1.2083	780 N/mm ²	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2085	1080 N/mm ²	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2162	660 N/mm ²	300	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	1.2311	1080 N/mm ²	220	0.025	0.034	0.044	0.053	0.062	0.075
	1.2312	1080 N/mm ²	225	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2316	1010 N/mm ²	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2343	780 N/mm ²	240	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	1.2379	780 N/mm ²	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2714HH	1350 N/mm ²	160	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059	0.070
	1.2767	830 N/mm ²	225	0.030	0.040	0.052	0.062	0.074	0.088
	1.2842	775 N/mm ²	225	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078	0.094
	Steel	1400 N/mm ²	140	0.017	0.023	0.030	0.036	0.043	0.052

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.