

PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter with non-uniform pitch and centre cut
- » Cutting edge length 4xd
- » Reinforced core for increased stability from 6 mm
- » With chip breaker

MATERIAL

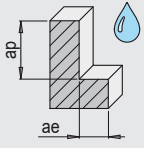
- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



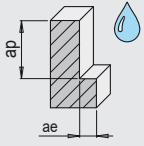
Z	d3	l	l1	C	d	No.	EUR
4	6	57	12	0.045	3	WZF 126688/ 3	<>
4	6	65	16	0.060	4	WZF 126688/ 4	<>
4	6	65	20	0.075	5	WZF 126688/ 5	<>
4	6	65	24	0.090	6	WZF 126688/ 6	<>
4	8	70	32	0.120	8	WZF 126688/ 8	<>
4	10	90	40	0.150	10	WZF 126688/10	<>
4	12	100	46	0.180	12	WZF 126688/12	<>
4	16	108	55	0.240	16	WZF 126688/16	<>
4	20	126	65	0.4	20	WZF 126688/20	<>



REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 126688	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ap = 0.08 x d ae = 4 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	310	0.048	0.072	0.097	0.121	0.145	0.193
	1.2083	780 N/mm ²	240	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156
	1.2085	1080 N/mm ²	240	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156
	1.2162	660 N/mm ²	270	0.048	0.072	0.097	0.121	0.145	0.193
	1.2311	1080 N/mm ²	250	0.043	0.064	0.086	0.107	0.129	0.171
	1.2312	1080 N/mm ²	270	0.043	0.064	0.086	0.107	0.129	0.171
	1.2316	1010 N/mm ²	240	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156
	1.2343	780 N/mm ²	270	0.048	0.072	0.097	0.121	0.145	0.193
	1.2379	780 N/mm ²	240	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156
	1.2714HH	1350 N/mm ²	180	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156
	1.2767	830 N/mm ²	270	0.043	0.064	0.086	0.107	0.129	0.171
	1.2842	775 N/mm ²	270	0.043	0.064	0.086	0.107	0.129	0.171
	Steel	1400 N/mm ²	120	0.039	0.058	0.078	0.097	0.117	0.156

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 126688	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
 <p>ap = 0.02 x d ae = 4 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	320	0.021	0.032	0.042	0.053	0.063	0.084
	1.2083	780 N/mm ²	240	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068
	1.2085	1080 N/mm ²	240	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068
	1.2162	660 N/mm ²	280	0.021	0.032	0.042	0.053	0.063	0.084
	1.2311	1080 N/mm ²	260	0.019	0.028	0.037	0.047	0.056	0.075
	1.2312	1080 N/mm ²	280	0.019	0.028	0.037	0.047	0.056	0.075
	1.2316	1010 N/mm ²	240	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068
	1.2343	780 N/mm ²	280	0.021	0.032	0.042	0.053	0.063	0.084
	1.2379	780 N/mm ²	240	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068
	1.2714HH	1350 N/mm ²	180	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068
	1.2767	830 N/mm ²	280	0.019	0.028	0.037	0.047	0.056	0.075
	1.2842	775 N/mm ²	280	0.019	0.028	0.037	0.047	0.056	0.075
	Steel	1400 N/mm ²	120	0.017	0.025	0.034	0.042	0.051	0.068

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.