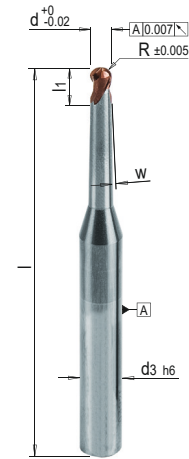


PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutters for HSC milling
- » Optimum stability
- » With conical shank transition

MATERIAL

- » Carbide, TiAlSiN coated

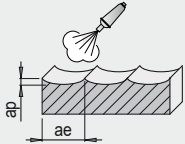


d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
6	50	0.75	0.9	0.5	2	0.25	WZF 285961/0,9/0,5/ 2	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	4	0.25	WZF 285961/0,9/0,5/ 4	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	6	0.25	WZF 285961/0,9/0,5/ 6	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	8	0.25	WZF 285961/0,9/0,5/ 8	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	4	0.3	WZF 285961/0,9/0,6/ 4	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	6	0.3	WZF 285961/0,9/0,6/ 6	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	10	0.3	WZF 285961/0,9/0,6/10	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	4	0.4	WZF 285961/0,9/0,8/ 4	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	6	0.4	WZF 285961/0,9/0,8/ 6	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	10	0.4	WZF 285961/0,9/0,8/10	<>
6	60	1.5	0.9	1	10	0.5	WZF 285961/0,9/1 /10	<>
6	60	1.5	0.9	1	12	0.5	WZF 285961/0,9/1 /12	<>
6	60	1.5	0.9	1	16	0.5	WZF 285961/0,9/1 /16	<>
6	60	1.5	0.9	1	20	0.5	WZF 285961/0,9/1 /20	<>
6	60	1.5	0.9	1	24	0.5	WZF 285961/0,9/1 /24	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	10	0.6	WZF 285961/0,9/1,2/10	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	16	0.6	WZF 285961/0,9/1,2/16	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	20	0.6	WZF 285961/0,9/1,2/20	<>

d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
6	60	2.25	0.9	1.5	12	0.75	WZF 285961/0,9/1,5/12	<>
6	60	2.25	0.9	1.5	16	0.75	WZF 285961/0,9/1,5/16	<>
6	60	2.25	0.9	1.5	20	0.75	WZF 285961/0,9/1,5/20	<>
6	60	3	0.9	2	12	1	WZF 285961/0,9/2 /12	<>
6	60	3	0.9	2	16	1	WZF 285961/0,9/2 /16	<>
6	60	3	0.9	2	20	1	WZF 285961/0,9/2 /20	<>
6	60	3	0.9	2	24	1	WZF 285961/0,9/2 /24	<>
6	78	3	0.9	2	28	1	WZF 285961/0,9/2 /28	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	12	1.25	WZF 285961/0,9/2,5/12	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	16	1.25	WZF 285961/0,9/2,5/16	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	20	1.25	WZF 285961/0,9/2,5/20	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	24	1.25	WZF 285961/0,9/2,5/24	<>
6	60	4.5	0.9	3	16	1.5	WZF 285961/0,9/3 /16	<>
6	60	4.5	0.9	3	20	1.5	WZF 285961/0,9/3 /20	<>
6	60	4.5	0.9	3	24	1.5	WZF 285961/0,9/3 /24	<>
6	78	4.5	0.9	3	28	1.5	WZF 285961/0,9/3 /28	<>
6	78	4.5	0.9	3	32	1.5	WZF 285961/0,9/3 /32	<>

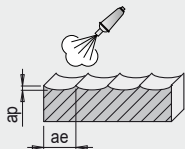
REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 285961	Material	Strength	Vc m/min.	d								
				0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3
				fz (mm/z)								
1.1730	640 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2085	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	660 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2311	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2312	1080 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2316	1010 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	780 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	60 HRC	55	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	95	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	830 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	52 HRC	75	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	775 N/mm ²	130	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	60 HRC	55	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
Steel	1400 N/mm ²	95	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
ap (mm)			0,1	0,12	0,16	0,2	0,24	0,3	0,4	0,5	0,6	
ae (mm)			0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3	



REFERENCE VALUES FOR 3D FINISH MILLING

WZF 285961	Material	Strength	Vc m/min.	d								
				0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3
				fz (mm/z)								
1.1730	640 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2083	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2085	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	660 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2162	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2311	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2312	1080 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2316	1010 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2343	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	780 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2379	60 HRC	70	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	110	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	830 N/mm ²	125	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2767	52 HRC	90	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	775 N/mm ²	155	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
1.2842	60 HRC	70	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
Steel	1400 N/mm ²	100	0,012	0,015	0,020	0,040	0,045	0,052	0,065	0,085	0,120	
ap (mm)			0,019	0,02	0,024	0,04	0,044	0,048	0,052	0,064	0,08	
ae (mm)			0,015	0,018	0,024	0,03	0,036	0,045	0,06	0,075	0,09	



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

Vc: Cutting speed (m/min.)

i Further materials and cutting values can be found in the cutting data calculator.