

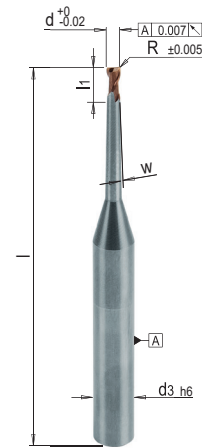


PRODUCT DESCRIPTION

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

MATERIAL

- » Carbide, TiAlSiN coated

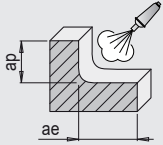


d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
6	50	0.75	0.9	0.5	2	0.05	WZF 275961/0,9/0,5/ 2/0,05	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	4	0.05	WZF 275961/0,9/0,5/ 4/0,05	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	6	0.05	WZF 275961/0,9/0,5/ 6/0,05	<>
6	50	0.75	0.9	0.5	8	0.05	WZF 275961/0,9/0,5/ 8/0,05	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	4	0.05	WZF 275961/0,9/0,6/ 4/0,05	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	6	0.05	WZF 275961/0,9/0,6/ 6/0,05	<>
6	50	0.9	0.9	0.6	10	0.05	WZF 275961/0,9/0,6/10/0,05	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	4	0.05	WZF 275961/0,9/0,8/ 4/0,05	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	6	0.05	WZF 275961/0,9/0,8/ 6/0,05	<>
6	50	1.2	0.9	0.8	10	0.05	WZF 275961/0,9/0,8/10/0,05	<>
6	60	1.5	0.9	1	10	0.2	WZF 275961/0,9/1 /10/0,2	<>
6	60	1.5	0.9	1	12	0.2	WZF 275961/0,9/1 /12/0,2	<>
6	60	1.5	0.9	1	16	0.2	WZF 275961/0,9/1 /16/0,2	<>
6	60	1.5	0.9	1	20	0.2	WZF 275961/0,9/1 /20/0,2	<>
6	60	1.5	0.9	1	24	0.2	WZF 275961/0,9/1 /24/0,2	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	10	0.2	WZF 275961/0,9/1,2/10/0,2	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	16	0.2	WZF 275961/0,9/1,2/16/0,2	<>
6	60	1.8	0.9	1.2	20	0.2	WZF 275961/0,9/1,2/20/0,2	<>

d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
6	60	2.25	0.9	1.5	12	0.2	WZF 275961/0,9/1,5/12/0,2	<>
6	60	2.25	0.9	1.5	16	0.2	WZF 275961/0,9/1,5/16/0,2	<>
6	60	2.25	0.9	1.5	20	0.2	WZF 275961/0,9/1,5/20/0,2	<>
6	60	3	0.9	2	12	0.2	WZF 275961/0,9/2 /12/0,2	<>
6	60	3	0.9	2	16	0.2	WZF 275961/0,9/2 /16/0,2	<>
6	60	3	0.9	2	20	0.2	WZF 275961/0,9/2 /20/0,2	<>
6	60	3	0.9	2	24	0.2	WZF 275961/0,9/2 /24/0,2	<>
6	78	3	0.9	2	28	0.2	WZF 275961/0,9/2 /28/0,2	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	12	0.3	WZF 275961/0,9/2,5/12/0,3	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	16	0.3	WZF 275961/0,9/2,5/16/0,3	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	20	0.3	WZF 275961/0,9/2,5/20/0,3	<>
6	60	3.75	0.9	2.5	24	0.3	WZF 275961/0,9/2,5/24/0,3	<>
6	60	4.5	0.9	3	16	0.3	WZF 275961/0,9/3 /16/0,3	<>
6	60	4.5	0.9	3	20	0.3	WZF 275961/0,9/3 /20/0,3	<>
6	60	4.5	0.9	3	24	0.3	WZF 275961/0,9/3 /24/0,3	<>
6	78	4.5	0.9	3	28	0.3	WZF 275961/0,9/3 /28/0,3	<>
6	78	4.5	0.9	3	32	0.3	WZF 275961/0,9/3 /32/0,3	<>

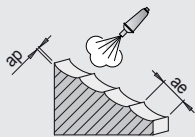
REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 275961	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	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2083	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2083	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2085	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2162	660 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2162	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2311	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2312	1080 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2316	1010 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2343	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2343	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2379	780 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2379	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	95	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	75	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2767	830 N/mm ²	110	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2767	52 HRC	65	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2842	775 N/mm ²	130	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2842	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
Steel	1400 N/mm ²	75	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
ap (mm)			0,040	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,125	0,160	0,200	
ae (mm)			0,15	0,22	0,24	0,3	0,37	0,45	0,6	0,75	0,9	



REFERENCE VALUES FOR 3D FINISH MILLING

WZF 275961	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	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2083	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2083	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2085	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2162	660 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2162	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2311	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2312	1080 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2316	1010 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2343	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2343	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2379	780 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2379	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	105	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2714 HH	1350 N/mm ²	90	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2767	830 N/mm ²	125	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2767	52 HRC	70	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2842	775 N/mm ²	155	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
1.2842	60 HRC	50	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
Steel	1400 N/mm ²	90	0,012	0,014	0,018	0,032	0,036	0,045	0,059	0,077	0,090	
ap (mm)			0,020	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	
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.