

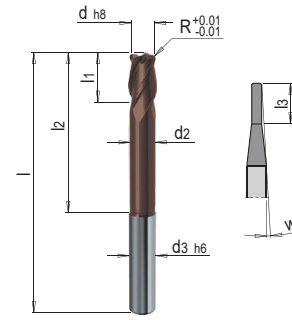


### PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter with centre cut for 3D machining
- » Relieved behind the cutting edge

### MATERIAL

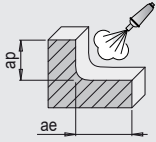
- » Carbide, TiAlSiN coated



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	No.	EUR
4	2.8	6	80	3.5	39	25	2.2	3	0.3	WZF 17428/ 3 /0,3	< >
4	2.8	6	80	3.5	39	25	2.2	3	0.5	WZF 17428/ 3 /0,5	< >
4	3.8	6	80	4	39	32	1.5	4	0.3	WZF 17428/ 4 /0,3	< >
4	3.8	6	80	4	39	32	1.5	4	0.5	WZF 17428/ 4 /0,5	< >
4	4.8	6	80	5	39	39	0.8	5	0.3	WZF 17428/ 5 /0,3	< >
4	4.8	6	80	5	39	39	0.8	5	0.5	WZF 17428/ 5 /0,5	< >
4	5.7	6	80	6	40	-	-	6	0.3	WZF 17428/ 6 /0,3	< >
4	5.7	6	80	6	40	-	-	6	0.5	WZF 17428/ 6 /0,5	< >
4	5.7	6	80	6	40	-	-	6	1	WZF 17428/ 6 /1	< >
4	7.7	8	100	8	60	-	-	8	0.5	WZF 17428/ 8 /0,5	< >
4	7.7	8	100	8	60	-	-	8	1	WZF 17428/ 8 /1	< >
4	7.7	8	100	8	60	-	-	8	2	WZF 17428/ 8 /2	< >
4	9.5	10	120	10	75	-	-	10	0.5	WZF 17428/10 /0,5	< >
4	9.5	10	120	10	75	-	-	10	1	WZF 17428/10 /1	< >
4	9.5	10	120	10	75	-	-	10	1.5	WZF 17428/10 /1,5	< >
4	9.5	10	120	10	75	-	-	10	2	WZF 17428/10 /2	< >
4	11.5	12	150	12	105	-	-	12	0.5	WZF 17428/12 /0,5	< >
4	11.5	12	150	12	105	-	-	12	1	WZF 17428/12 /1	< >
4	11.5	12	150	12	105	-	-	12	1.5	WZF 17428/12 /1,5	< >
4	11.5	12	150	12	105	-	-	12	2	WZF 17428/12 /2	< >
4	15.5	16	150	16	100	-	-	16	2	WZF 17428/16 /2	< >
4	15.5	16	150	16	100	-	-	16	3	WZF 17428/16 /3	< >

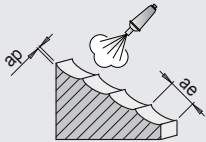
## REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 17428	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	130	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2083	52 HRC	90	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	130	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2162	52 HRC	110	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	145	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	150	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	130	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	160	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2343	52 HRC	110	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	130	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	130	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	150	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	52 HRC	110	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	150	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	130	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080
	ap (mm)			0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00
	ae (mm)			1.00	1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00



## REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 17428	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	195	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2083	52 HRC	140	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2085	1080 N/mm <sup>2</sup>	195	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2162	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2311	1080 N/mm <sup>2</sup>	220	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	225	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	240	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2343	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2379	780 N/mm <sup>2</sup>	195	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2714HH	1350 N/mm <sup>2</sup>	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	225	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2842	775 N/mm <sup>2</sup>	225	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	Steel	1400 N/mm <sup>2</sup>	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	ap (mm)			0.07	0.10	0.13	0.15	0.20	0.30	0.40
	ae (mm)			0.20	0.30	0.40	0.70	1.00	1.50	2.00



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.