

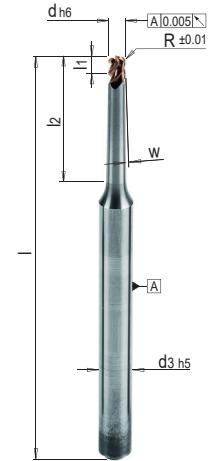


PRODUCT DESCRIPTION

- » Specially for roughing and semi-finishing
- » With conical shank transition
- » High-performance milling cutter with maximum feeds for HSC milling

MATERIAL

- » Carbide, TiAlSiN coated



Z	d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
4	6	78	1	0.9	1	15	0.2	WZF 175971/0,9/1 /15/0,2	<>
4	6	78	1	0.9	1	20	0.2	WZF 175971/0,9/1 /20/0,2	<>
4	6	78	1	0.9	1	25	0.2	WZF 175971/0,9/1 /25/0,2	<>
4	6	78	1	0.9	1	30	0.2	WZF 175971/0,9/1 /30/0,2	<>
4	6	78	2	0.9	2	22	0.5	WZF 175971/0,9/2 /22/0,5	<>
4	6	78	2	0.9	2	25	0.5	WZF 175971/0,9/2 /25/0,5	<>
4	6	78	2	0.9	2	30	0.5	WZF 175971/0,9/2 /30/0,5	<>
4	6	78	2	0.9	2	35	0.5	WZF 175971/0,9/2 /35/0,5	<>
4	6	78	3	0.9	3	22	0.8	WZF 175971/0,9/3 /22/0,8	<>
4	6	78	3	0.9	3	25	0.8	WZF 175971/0,9/3 /25/0,8	<>

Z	d3	l	l1	w	d	l2	R	No.	EUR
4	6	78	3	0.9	3	30	0.8	WZF 175971/0,9/3 /30/0,8	<>
4	6	78	3	0.9	3	35	0.8	WZF 175971/0,9/3 /35/0,8	<>
4	6	78	3	0.9	3	40	0.8	WZF 175971/0,9/3 /40/0,8	<>
4	6	78	4	0.9	4	25	1	WZF 175971/0,9/4 /25/1	<>
4	6	78	4	0.9	4	30	1	WZF 175971/0,9/4 /30/1	<>
4	6	78	4	0.9	4	35	1	WZF 175971/0,9/4 /35/1	<>
4	6	78	4	0.9	4	40	1	WZF 175971/0,9/4 /40/1	<>
4	6	78	4	0.9	4	45	1	WZF 175971/0,9/4 /45/1	<>
4	8	105	6	0.9	6	40	1.5	WZF 175971/0,9/6 /40/1,5	<>
4	8	105	6	0.9	6	60	1.5	WZF 175971/0,9/6 /60/1,5	<>

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 175971	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d				
				1	2	3	4	6
				fz ² (mm/z)				
	1.1730	640 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2083	780 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2083	52 HRC	55	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2085	1080 N/mm ²	95	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2162	660 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2162	52 HRC	55	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2311	1080 N/mm ²	95	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2312	1080 N/mm ²	95	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2316	1010 N/mm ²	95	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2343	780 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2343	52 HRC	55	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2379	780 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	95	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	85	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2767	830 N/mm ²	110	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2767	52 HRC	55	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	1.2842	775 N/mm ²	140	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	Steel	1400 N/mm ²	85	0.036	0.072	0.117	0.162	0.243
	ap (mm)			0.04	0.065	0.11	0.14	0.22
	ae (mm)			0.7	1.4	2.1	2.8	4.2

1) Vc: cutting speed (m/min.)

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

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