

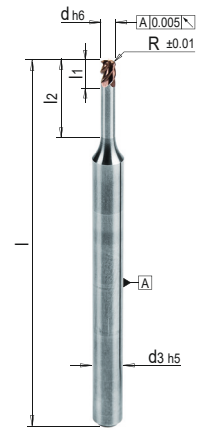


PRODUCT DESCRIPTION

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

MATERIAL

- » Carbide, TiAlSiN coated



Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
4	0.94	6	78	1	1	4	0.2	WZF 17597/ 1 / 4/0,2	<>
4	0.94	6	78	1	1	8	0.2	WZF 17597/ 1 / 8/0,2	<>
4	0.94	6	78	1	1	12	0.2	WZF 17597/ 1 /12/0,2	<>
4	1.9	6	78	1	2	10	0.5	WZF 17597/ 2 /10/0,5	<>
4	1.9	6	78	2	2	15	0.5	WZF 17597/ 2 /15/0,5	<>
4	1.9	6	78	2	2	20	0.5	WZF 17597/ 2 /20/0,5	<>
4	2.9	6	78	2	3	15	0.8	WZF 17597/ 3 /15/0,8	<>
4	2.9	6	78	2	3	20	0.8	WZF 17597/ 3 /20/0,8	<>
4	2.9	6	78	3	3	25	0.8	WZF 17597/ 3 /25/0,8	<>
4	2.9	6	78	3	3	30	0.8	WZF 17597/ 3 /30/0,8	<>
4	3.9	6	78	3	4	16	1	WZF 17597/ 4 /16/1	<>

Z	d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
4	3.9	6	78	3	4	25	1	WZF 17597/ 4 /25/1	<>
4	3.9	6	78	3	4	35	1	WZF 17597/ 4 /35/1	<>
4	4.9	6	78	4	5	20	1.2	WZF 17597/ 5 /20/1,2	<>
4	4.9	6	78	4	5	30	1.2	WZF 17597/ 5 /30/1,2	<>
4	5.7	6	105	4	6	20	1.5	WZF 17597/ 6 /20/1,5	<>
4	5.7	6	105	4	6	30	1.5	WZF 17597/ 6 /30/1,5	<>
4	5.7	6	105	4	6	40	1.5	WZF 17597/ 6 /40/1,5	<>
4	7.7	8	105	6	8	30	2	WZF 17597/ 8 /30/2	<>
4	7.7	8	105	6	8	40	2	WZF 17597/ 8 /40/2	<>
4	9.7	10	120	8	10	35	2	WZF 17597/10 /35/2	<>
4	11.6	12	120	10	12	40	2	WZF 17597/12 /40/2	<>

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 17597	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d											
				1	2	3	4	5	6	8	10	12			
				fz ² (mm/z)											
1.1730	640 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2083	780 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2083	52 HRC	55	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2085	1080 N/mm ²	95	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2162	660 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2162	52 HRC	55	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2311	1080 N/mm ²	95	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2312	1080 N/mm ²	95	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2316	1010 N/mm ²	95	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2343	780 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2343	52 HRC	55	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2379	780 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2738 TSHH	1200 N/mm ²	95	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2714 HH	1350 N/mm ²	85	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2767	830 N/mm ²	110	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2767	52 HRC	55	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
1.2842	775 N/mm ²	140	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
Steel	1400 N/mm ²	85	0.029	0.063	0.099	0.135	0.180	0.216	0.288	0.360	0.432				
ap (mm)			0.03	0.06	0.1	0.13	0.17	0.21	0.27	0.32	0.38				
ae (mm)			0.7	1.4	2.1	2.8	3.5	4.2	5.6	7	8.4				

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

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

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