

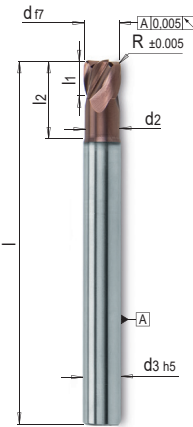


PRODUCT DESCRIPTION

- » With precision-ground, robust cutting edges
- » High-performance milling cutter for high-speed cutting
- » Ultimate precision in the μ range

MATERIAL

- » Carbide, TiAlSiN coated

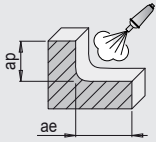


d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
0.96	4	50	1	1	4	0.1	WZF 175984/ 1 / 4/0,1	<>
0.96	4	50	1	1	4	0.2	WZF 175984/ 1 / 4/0,2	<>
0.96	4	50	1	1	6	0.1	WZF 175984/ 1 / 6/0,1	<>
0.96	4	50	1	1	6	0.2	WZF 175984/ 1 / 6/0,2	<>
1.45	4	50	1.5	1.5	6	0.2	WZF 175984/ 1,5/ 6/0,2	<>
1.45	4	50	1.5	1.5	10	0.2	WZF 175984/ 1,5/10/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.1	WZF 175984/ 2 / 8/0,1	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.2	WZF 175984/ 2 / 8/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.5	WZF 175984/ 2 / 8/0,5	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.1	WZF 175984/ 2 /13/0,1	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.2	WZF 175984/ 2 /13/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.5	WZF 175984/ 2 /13/0,5	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.1	WZF 175984/ 3 /12/0,1	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.3	WZF 175984/ 3 /12/0,3	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.5	WZF 175984/ 3 /12/0,5	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.1	WZF 175984/ 3 /20/0,1	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.3	WZF 175984/ 3 /20/0,3	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.5	WZF 175984/ 3 /20/0,5	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.2	WZF 175984/ 4 /14/0,2	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.3	WZF 175984/ 4 /14/0,3	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.5	WZF 175984/ 4 /14/0,5	<>
3.8	6	65	4	4	25	0.2	WZF 175984/ 4 /25/0,2	<>
3.8	6	65	4	4	25	0.3	WZF 175984/ 4 /25/0,3	<>
3.8	6	65	4	4	25	0.5	WZF 175984/ 4 /25/0,5	<>
4.8	-	57	5	5	17	0.2	WZF 175984/ 5 /17/0,2	<>
4.8	6	57	8	5	17	0.3	WZF 175984/ 5 /17/0,3	<>
4.8	6	57	5	5	17	0.5	WZF 175984/ 5 /17/0,5	<>
4.8	-	57	5	5	17	1	WZF 175984/ 5 /17/1	<>
4.8	-	75	5	5	31	0.2	WZF 175984/ 5 /31/0,2	<>
4.8	6	75	5	5	31	0.5	WZF 175984/ 5 /31/0,5	<>
4.8	-	75	5	5	31	1	WZF 175984/ 5 /31/1	<>
5.7	6	57	6	6	20	0.2	WZF 175984/ 6 /20/0,2	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
5.7	6	57	6	6	20	0.3	WZF 175984/ 6 /20/0,3	<>
5.7	6	57	6	6	20	0.5	WZF 175984/ 6 /20/0,5	<>
5.7	6	57	6	6	20	1	WZF 175984/ 6 /20/1	<>
5.7	6	57	6	6	20	2	WZF 175984/ 6 /20/2	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.2	WZF 175984/ 6 /38/0,2	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.3	WZF 175984/ 6 /38/0,3	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.5	WZF 175984/ 6 /38/0,5	<>
5.7	6	75	6	6	38	1	WZF 175984/ 6 /38/1	<>
5.7	6	75	6	6	38	2	WZF 175984/ 6 /38/2	<>
7.6	8	63	8	8	26	0.3	WZF 175984/ 8 /26/0,3	<>
7.6	8	63	8	8	26	0.5	WZF 175984/ 8 /26/0,5	<>
7.6	8	63	8	8	26	1	WZF 175984/ 8 /26/1	<>
7.6	8	63	8	8	26	2	WZF 175984/ 8 /26/2	<>
7.6	8	90	8	8	53	0.3	WZF 175984/ 8 /53/0,3	<>
7.6	8	90	8	8	53	0.5	WZF 175984/ 8 /53/0,5	<>
7.6	8	90	8	8	53	1	WZF 175984/ 8 /53/1	<>
9.6	10	72	10	10	31	0.3	WZF 175984/10 /31/0,3	<>
9.6	10	72	10	10	31	0.5	WZF 175984/10 /31/0,5	<>
9.6	10	72	10	10	31	1	WZF 175984/10 /31/1	<>
9.6	10	72	10	10	31	1.5	WZF 175984/10 /31/1,5	<>
9.6	10	72	10	10	31	2	WZF 175984/10 /31/2	<>
9.6	10	100	10	10	59	0.3	WZF 175984/10 /59/0,3	<>
9.6	10	100	10	10	59	0.5	WZF 175984/10 /59/0,5	<>
9.6	10	100	10	10	59	1	WZF 175984/10 /59/1	<>
11.6	12	83	12	12	37	0.5	WZF 175984/12 /37/0,5	<>
11.6	12	83	12	12	37	1	WZF 175984/12 /37/1	<>
11.6	12	83	12	12	37	1.5	WZF 175984/12 /37/1,5	<>
11.6	12	83	12	12	37	2	WZF 175984/12 /37/2	<>
11.6	12	120	12	12	74	0.5	WZF 175984/12 /74/0,5	<>
11.6	12	120	12	12	74	1	WZF 175984/12 /74/1	<>
11.6	12	120	12	12	74	2	WZF 175984/12 /74/2	<>

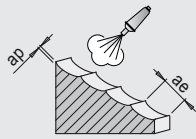
REFERENCE VALUES FOR BOTTOM ROUGHING

WZF 175984	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2162	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2343	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2379	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2767	52 HRC	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2842	60 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2714 HH	43 HRC	90	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3343	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.3344 PM	64 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M V10 PM	62 HRC	60	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	M W10 PM	65 HRC	50	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	1.2312	1080 N/mm ²	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	Steel	1400 N/mm ²	85	0.009	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.5	0.75	1	1.5	2	3	4	5	6



REFERENCE VALUES FOR 3D FINISH MILLING

WZF 175984	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2162	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2343	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2379	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2767	52 HRC	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2842	60 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2714 HH	43 HRC	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3343	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.3344 PM	64 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M V10 PM	62 HRC	180	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	M W10 PM	65 HRC	170	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.2312	1080 N/mm ²	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	Steel	1400 N/mm ²	200	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4301	660 N/mm ²	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4305	620 N/mm ²	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	1.4571	600 N/mm ²	220	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.064	0.08	0.096
	ap (mm)			0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.2	0.24
	ae (mm)			0.015	0.0225	0.03	0.045	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18



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.