



PRODUCT DESCRIPTION

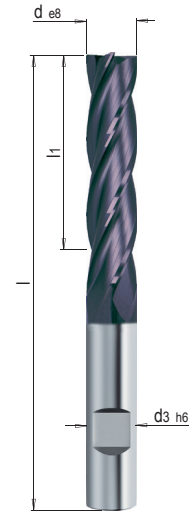
- » End milling cutter with centre cut
- » Cutting edge length 4xd

MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



Z	d3	l	l1	C	d	No.	EUR
4	6	57	15	0.05	3	WZF 12168P/ 3	< >
4	6	63	19	0.05	4	WZF 12168P/ 4	< >
4	6	68	24	0.05	5	WZF 12168P/ 5	< >
4	6	68	24	0.05	6	WZF 12168P/ 6	< >
4	8	88	38	0.1	8	WZF 12168P/ 8	< >
4	10	95	45	0.1	10	WZF 12168P/10	< >
4	12	110	53	0.1	12	WZF 12168P/12	< >
4	16	125	63	0.15	16	WZF 12168P/16	< >



REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 12168P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	150	0.018	0.026	0.036	0.046	0.056	0.066
	1.2083	780 N/mm ²	100	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2085	1080 N/mm ²	100	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2162	660 N/mm ²	150	0.017	0.024	0.033	0.042	0.051	0.06
	1.2311	1080 N/mm ²	110	0.014	0.019	0.026	0.034	0.041	0.048
	1.2312	1080 N/mm ²	110	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2316	1010 N/mm ²	100	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2343	780 N/mm ²	120	0.017	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060
	1.2379	780 N/mm ²	100	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2714HH	1350 N/mm ²	80	0.013	0.018	0.025	0.032	0.038	0.045
	1.2767	830 N/mm ²	110	0.016	0.023	0.031	0.040	0.048	0.057
	1.2842	775 N/mm ²	110	0.017	0.024	0.033	0.042	0.051	0.060
	Steel	1400 N/mm ²	80	0.009	0.013	0.018	0.023	0.028	0.033

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 12168P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)					
<p>ae = 0.1 x d ap = 3 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	225	0.024	0.034	0.047	0.060	0.073	0.086
	1.2083	780 N/mm ²	150	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2085	1080 N/mm ²	150	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2162	660 N/mm ²	225	0.022	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078
	1.2311	1080 N/mm ²	170	0.018	0.025	0.034	0.044	0.053	0.062
	1.2312	1080 N/mm ²	170	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2316	1010 N/mm ²	150	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2343	780 N/mm ²	180	0.022	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078
	1.2379	780 N/mm ²	150	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0.017	0.023	0.033	0.042	0.049	0.059
	1.2767	830 N/mm ²	170	0.021	0.030	0.040	0.052	0.062	0.074
	1.2842	775 N/mm ²	170	0.022	0.031	0.043	0.055	0.066	0.078
	Steel	1400 N/mm ²	110	0.012	0.017	0.023	0.030	0.036	0.043

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

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

You can find further materials and cutting values in the cutting data calculator.