



PRODUCT DESCRIPTION

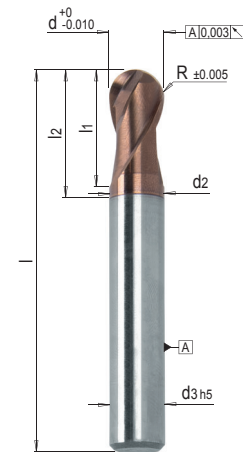
- » With precision-ground, robust cutting edges
- » Ultimate precision in the μ range
- » High-performance milling cutter for high-speed cutting

MATERIAL

» Carbide, TiSiN coated



Z	d2	d3	l	l1	R	d	l2	No.	EUR
4	2.9	6	60	3.5	1.5	3	8	WZF 28798/ 3/ 8	<>
4	2.9	6	60	3.5	1.5	3	12	WZF 28798/ 3/12	<>
4	2.9	6	60	3.5	1.5	3	16	WZF 28798/ 3/16	<>
4	2.9	6	70	3.5	1.5	3	20	WZF 28798/ 3/20	<>
4	2.9	6	70	3.5	1.5	3	24	WZF 28798/ 3/24	<>
4	3.9	6	60	4.5	2	4	8	WZF 28798/ 4/ 8	<>
4	3.9	6	60	4.5	2	4	12	WZF 28798/ 4/12	<>
4	3.9	6	60	4.5	2	4	16	WZF 28798/ 4/16	<>
4	3.9	6	70	4.5	2	4	20	WZF 28798/ 4/20	<>
4	3.9	6	70	4.5	2	4	24	WZF 28798/ 4/24	<>
4	3.9	6	70	4.5	2	4	28	WZF 28798/ 4/28	<>
4	5.9	6	60	6.5	3	6	12	WZF 28798/ 6/12	<>
4	5.9	6	60	6.5	3	6	16	WZF 28798/ 6/16	<>
4	5.9	6	60	6.5	3	6	20	WZF 28798/ 6/20	<>
4	7.9	8	60	8.5	4	8	16	WZF 28798/ 8/16	<>
4	7.9	8	80	8.5	4	8	40	WZF 28798/ 8/40	<>
4	9.9	10	70	10.5	5	10	20	WZF 28798/10/20	<>
4	9.9	10	90	10.5	5	10	40	WZF 28798/10/40	<>
4	11.9	12	75	12.5	6	12	24	WZF 28798/12/24	<>
4	11.9	12	90	12.5	6	12	40	WZF 28798/12/40	<>



REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 28798	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2162	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2343	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2379	60 HRC	145	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2767	52 HRC	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2842	60 HRC	145	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.2714HH	43 HRC	175	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.3343	64 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	1.3344 PM	64 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	M V10 PM	62 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	M W10 PM	65 HRC	138	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	Steel	1400 N/mm ²	160	0.036	0.048	0.072	0.096	0.120	0.144	
	ap (mm)				0.21	0.28	0.42	0.56	0.7	0.84
	ae (mm)				0.75	1	1.5	2	2.5	3

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 28798	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	
				fz ² (mm/z)						
	1.2083	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2162	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2343	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2379	60 HRC	185	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2767	52 HRC	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2842	60 HRC	185	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.2714HH	43 HRC	265	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.3343	64 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	1.3344 PM	64 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	M V10 PM	62 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	M W10 PM	65 HRC	175	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	Steel	1400 N/mm ²	230	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132	
	ap (mm)				0.12	0.16	0.24	0.32	0.40	0.48
	ae (mm)				0.12	0.14	0.17	0.25	0.34	0.38

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.