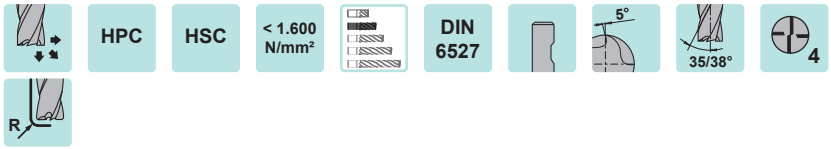
meusburger

CARBIDE ROUGH / FINISH MILLING CUTTER WITH RADIUS, LONG — WZF 122481



PRODUCT DESCRIPTION

» High-performance milling cutter with non-uniform pitch and centre cut
» Relieved behind the cutting edge

MATERIAL

» Carbide, nano TiAlN coated

P	M	K	N	S	H
●	●			●	○

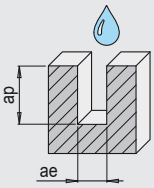
d2	l	l1	l2	d	R	No.	EUR
5.5	57	13	20	**6**	**0.5**	WZF 122481/ 6/0,5	< >
5.5	57	13	20	**6**	**0.8**	WZF 122481/ 6/0,8	< >
5.5	57	13	20	**6**	**1**	WZF 122481/ 6/1	< >
5.5	57	13	20	**6**	**2**	WZF 122481/ 6/2	< >
7.5	63	19	26	**8**	**0.5**	WZF 122481/ 8/0,5	< >
7.5	63	19	26	**8**	**1**	WZF 122481/ 8/1	< >
7.5	63	19	26	**8**	**2**	WZF 122481/ 8/2	< >
9.2	72	22	30	**10**	**0.5**	WZF 122481/10/0,5	< >
9.2	72	22	30	**10**	**0.8**	WZF 122481/10/0,8	< >
9.2	72	22	30	**10**	**1**	WZF 122481/10/1	< >
9.2	72	22	30	**10**	**1.5**	WZF 122481/10/1,5	< >
9.2	72	22	30	**10**	**2**	WZF 122481/10/2	< >
11.2	83	26	36	**12**	**0.5**	WZF 122481/12/0,5	< >
11.2	83	26	36	**12**	**1**	WZF 122481/12/1	< >
11.2	83	26	36	**12**	**2**	WZF 122481/12/2	< >
11.2	83	26	36	**12**	**2.5**	WZF 122481/12/2,5	< >
11.2	83	26	36	**12**	**3**	WZF 122481/12/3	< >
11.2	83	26	36	**12**	**4**	WZF 122481/12/4	< >
15	92	32	42	**16**	**0.5**	WZF 122481/16/0,5	< >
15	92	32	42	**16**	**0.8**	WZF 122481/16/0,8	< >
15	92	32	42	**16**	**1**	WZF 122481/16/1	< >
15	92	32	42	**16**	**2**	WZF 122481/16/2	< >
15	92	32	42	**16**	**3**	WZF 122481/16/3	< >
15	92	32	42	**16**	**4**	WZF 122481/16/4	< >
19	104	38	52	**20**	**0.5**	WZF 122481/20/0,5	< >
19	104	38	52	**20**	**1**	WZF 122481/20/1	< >
19	104	38	52	**20**	**2**	WZF 122481/20/2	< >
19	104	38	52	**20**	**2.5**	WZF 122481/20/2,5	< >
19	104	38	52	**20**	**4**	WZF 122481/20/4	< >

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | sales@meusburger.com | www.meusburger.com

meusburger

REFERENCE VALUES FOR SLOTTING

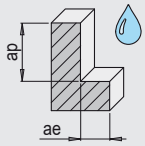
WZF 122481	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz[2] (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm²	180	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.150
	1.2083	780 N/mm²	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2085	1080 N/mm²	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2162	660 N/mm²	160	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.125
	1.2311	1080 N/mm²	150	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2312	1080 N/mm²	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2316	1010 N/mm²	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2343	780 N/mm²	160	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100	0.125	0.145
	1.2379	780 N/mm²	135	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2714HH	1350 N/mm²	100	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2767	830 N/mm²	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	1.2842	775 N/mm²	160	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088	0.110	0.140
	Steel	1400 N/mm²	70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100	0.120



ae = 1 x d
ap = 1 x d

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

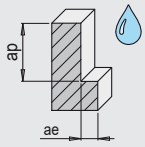
WZF 122481	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz[2] (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm²	220	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110	0.132	0.187
	1.2083	780 N/mm²	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2085	1080 N/mm²	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2162	660 N/mm²	220	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2311	1080 N/mm²	160	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080	0.096	0.136
	1.2312	1080 N/mm²	165	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2316	1010 N/mm²	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2343	780 N/mm²	175	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2379	780 N/mm²	145	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2714HH	1350 N/mm²	125	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2767	830 N/mm²	165	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095	0.114	0.162
	1.2842	775 N/mm²	165	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	Steel	1400 N/mm²	110	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066	0.094



ae = 0.5 x d
ap = 1 x d

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 122481	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d						
				6	8	10	12	16	20	25
				fz[2] (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm²	300	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088	0.105	0.154
	1.2083	780 N/mm²	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2085	1080 N/mm²	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2162	660 N/mm²	300	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2311	1080 N/mm²	220	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064	0.076	0.112
	1.2312	1080 N/mm²	225	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2316	1010 N/mm²	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2343	780 N/mm²	240	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2379	780 N/mm²	175	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2714HH	1350 N/mm²	160	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2767	830 N/mm²	225	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076	0.090	0.133
	1.2842	775 N/mm²	225	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	Steel	1400 N/mm²	140	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057	0.084



ae = 0.1 x d
ap = 1.5 x d

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.

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | sales@meusburger.com | www.meusburger.com