

PRODUCT DESCRIPTION

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

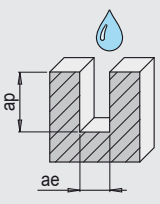
MATERIAL

- » Carbide, TiAlN multi-layer coated

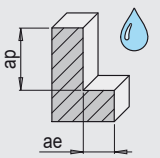


Z	d2	d3	l	l1	l2	d	R	No.	EUR
3	1.95	4	40	5	10	2	0.2	WZF 122481P/ 2/0,2	<>
3	1.95	4	40	5	10	2	0.3	WZF 122481P/ 2/0,3	<>
4	2.9	6	57	8	14	3	0.3	WZF 122481P/ 3/0,3	<>
4	2.9	6	57	8	14	3	0.5	WZF 122481P/ 3/0,5	<>
4	3.6	6	57	11	16	4	0.5	WZF 122481P/ 4/0,5	<>
4	3.6	6	57	11	16	4	1	WZF 122481P/ 4/1	<>
4	5.5	6	57	13	21	6	0.5	WZF 122481P/ 6/0,5	<>
4	5.5	6	57	13	21	6	1	WZF 122481P/ 6/1	<>
4	7.5	8	63	19	27	8	0.5	WZF 122481P/ 8/0,5	<>
4	7.5	8	63	19	27	8	1	WZF 122481P/ 8/1	<>
4	9.5	10	72	22	32	10	0.5	WZF 122481P/10/0,5	<>
4	9.5	10	72	22	32	10	1	WZF 122481P/10/1	<>
4	11.5	12	83	26	38	12	0.5	WZF 122481P/12/0,5	<>
4	11.5	12	83	26	38	12	1	WZF 122481P/12/1	<>
4	15	16	92	32	44	16	1	WZF 122481P/16/1	<>
4	15	16	92	32	44	16	2	WZF 122481P/16/2	<>

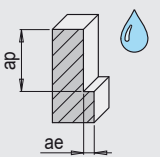
REFERENCE VALUES FOR SLOTTING

WZF 122481P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				2	3	4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)							
 <p>ap = 1 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	150	0.017	0.022	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2083	780 N/mm ²	110	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2085	1080 N/mm ²	110	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2162	660 N/mm ²	130	0.017	0.022	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	12311	1080 N/mm ²	130	0.015	0.019	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2312	1080 N/mm ²	130	0.015	0.019	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2316	1010 N/mm ²	110	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2343	780 N/mm ²	130	0.017	0.022	0.028	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2379	780 N/mm ²	110	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	90	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2767	830 N/mm ²	130	0.015	0.019	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2842	775 N/mm ²	130	0.015	0.019	0.025	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	Steel	1400 N/mm ²	60	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.050	0.060	0.080

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING


WZF 122481P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				2	3	4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)							
 <p>ap = 0.5 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	190	0.020	0.026	0.034	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110
	1.2083	780 N/mm ²	120	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2085	1080 N/mm ²	120	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2162	660 N/mm ²	190	0.018	0.024	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085	0.100
	12311	1080 N/mm ²	130	0.015	0.019	0.025	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080
	1.2312	1080 N/mm ²	140	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2316	1010 N/mm ²	120	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2343	780 N/mm ²	150	0.018	0.024	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085	0.100
	1.2379	780 N/mm ²	120	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	100	0.014	0.018	0.023	0.03	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2767	830 N/mm ²	140	0.017	0.022	0.029	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095
	1.2842	775 N/mm ²	140	0.018	0.024	0.031	0.04	0.055	0.070	0.085	0.100
	Steel	1400 N/mm ²	100	0.010	0.013	0.017	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 122481P	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				2	3	4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)							
 <p>ap = 0.02 x d ap = 1.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	260	0.015	0.019	0.025	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088
	1.2083	780 N/mm ²	150	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2085	1080 N/mm ²	150	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2162	660 N/mm ²	260	0.014	0.018	0.023	0.03	0.040	0.055	0.065	0.080
	12311	1080 N/mm ²	190	0.011	0.014	0.018	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064
	1.2312	1080 N/mm ²	190	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2316	1010 N/mm ²	150	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2343	780 N/mm ²	210	0.014	0.018	0.023	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2379	780 N/mm ²	150	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2714 HH	1350 N/mm ²	130	0.011	0.014	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2767	830 N/mm ²	190	0.013	0.017	0.022	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076
	1.2842	775 N/mm ²	190	0.014	0.018	0.023	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Steel	1400 N/mm ²	120	0.008	0.011	0.014	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048

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.