

PRODUCT DESCRIPTION

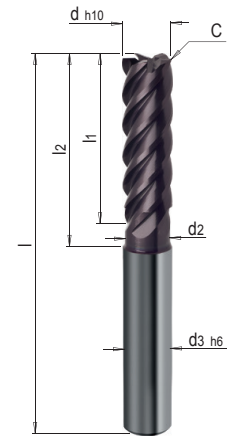
- » High-performance milling cutter with non-uniform pitch and centre cut
- » Cutting edge length 3xd
- » Relieved behind the cutting edge

MATERIAL

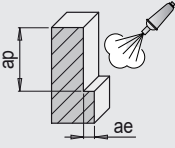
- » Carbide, TiAlN multi-layer coated



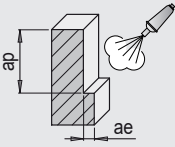
Z	d2	d3	l	l1	l2	C	d	No.	EUR
5	3.7	6	65	12	26	0.05	4	WZF 13256/ 4	< >
5	4.7	6	65	15	26	0.05	5	WZF 13256/ 5	< >
5	5.5	6	65	18	28	0.05	6	WZF 13256/ 6	< >
5	7.5	8	75	24	38	0.1	8	WZF 13256/ 8	< >
5	9.2	10	80	30	38	0.1	10	WZF 13256/10	< >
5	11.2	12	93	36	46	0.1	12	WZF 13256/12	< >
5	15	16	108	48	58	0.15	16	WZF 13256/16	< >
5	19	20	126	60	74	0.15	20	WZF 13256/20	< >



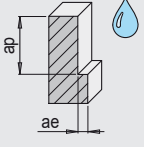
REFERENCE VALUES FOR HPC

WZF 13246	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				4	5	6	8	10	12	16	20	25
				fz ² (mm/z)								
 <p>ae = 0.20 x d ap = 1 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	220	0.023	0.027	0.031	0.061	0.077	0.094	0.110	0.132	0.187
	1.2083	780 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2085	1080 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2162	660 N/mm ²	220	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2311	1080 N/mm ²	160	0.017	0.020	0.022	0.044	0.056	0.068	0.080	0.096	0.136
	1.2312	1080 N/mm ²	165	0.016	0.018	0.021	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2316	1010 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2343	780 N/mm ²	175	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2379	780 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2767	830 N/mm ²	165	0.020	0.023	0.027	0.052	0.067	0.081	0.095	0.114	0.162
	1.2842	775 N/mm ²	165	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	Steel	1400 N/mm ²	110	0.012	0.013	0.015	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066	0.094

REFERENCE VALUES FOR HSC

WZF 13256	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				4	5	6	8	10	12	16	20	25
				fz ² (mm/z)								
 <p>ae = 0.1 x d ap = 2.5 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	220	0.023	0.027	0.031	0.061	0.077	0.094	0.110	0.132	0.187
	1.2083	780 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2085	1080 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2162	660 N/mm ²	220	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2311	1080 N/mm ²	160	0.017	0.020	0.022	0.044	0.056	0.068	0.080	0.096	0.136
	1.2312	1080 N/mm ²	165	0.016	0.018	0.021	0.041	0.053	0.064	0.075	0.090	0.128
	1.2316	1010 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2343	780 N/mm ²	175	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	1.2379	780 N/mm ²	145	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2714HH	1350 N/mm ²	110	0.015	0.017	0.019	0.021	0.027	0.033	0.039	0.046	0.065
	1.2767	830 N/mm ²	165	0.020	0.023	0.027	0.052	0.067	0.081	0.095	0.114	0.162
	1.2842	775 N/mm ²	165	0.021	0.025	0.028	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120	0.170
	Steel	1400 N/mm ²	110	0.012	0.013	0.015	0.030	0.039	0.047	0.055	0.066	0.094

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 13246 WZF 13256	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				4	5	6	8	10	12	16	20	25
				fz ² (mm/z)								
 <p>ae = 0.05 x d ap = 2 x d</p>	1.1730	640 N/mm ²	300	0.017	0.017	0.021	0.044	0.061	0.072	0.088	0.105	0.154
	1.2083	780 N/mm ²	195	0.015	0.017	0.019	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040	0.059
	1.2085	1080 N/mm ²	195	0.015	0.017	0.019	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040	0.059
	1.2162	660 N/mm ²	300	0.017	0.017	0.021	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2311	1080 N/mm ²	220	0.015	0.017	0.019	0.032	0.044	0.052	0.064	0.076	0.112
	1.2312	1080 N/mm ²	225	0.015	0.017	0.019	0.030	0.041	0.049	0.060	0.071	0.105
	1.2316	1010 N/mm ²	195	0.015	0.017	0.019	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040	0.059
	1.2343	780 N/mm ²	240	0.017	0.017	0.021	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	1.2379	780 N/mm ²	195	0.015	0.017	0.019	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040	0.059
	1.2714HH	1350 N/mm ²	140	0.015	0.017	0.019	0.017	0.023	0.027	0.034	0.040	0.059
	1.2767	830 N/mm ²	225	0.017	0.017	0.021	0.038	0.052	0.062	0.076	0.090	0.133
	1.2842	775 N/mm ²	225	0.017	0.017	0.021	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.140
	Steel	1400 N/mm ²	140	0.014	0.016	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048	0.057	0.084

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.