

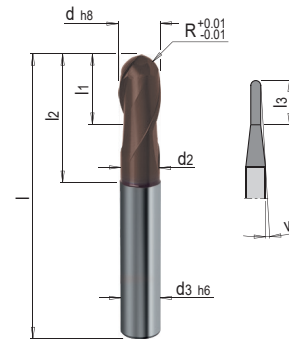


PRODUCT DESCRIPTION

- » Relieved behind the cutting edge
- » High-performance milling cutter with centre cut for 3D hard machining

MATERIAL

» Carbide, TiAlSiN multi-layer coated



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	No.	EUR
2	0.4	3	38	0.75	10	2.9	0.25	7.1	0.5	WZF 18516/ 0,5	< >
2	0.7	3	38	1.2	10	3.7	0.4	6.2	0.8	WZF 18516/ 0,8	< >
2	0.9	3	38	1.5	10	4.3	0.5	5.7	1	WZF 18516/ 1	< >
2	1.4	3	38	2.25	10	5.7	0.75	4.2	1.5	WZF 18516/ 1,5	< >
2	1.9	6	57	3	21	9.6	1	5.4	2	WZF 18516/ 2	< >
2	2.7	6	57	5	21	12.4	1.5	4	3	WZF 18516/ 3	< >
2	3.7	6	57	6	21	15.3	2	2.7	4	WZF 18516/ 4	< >
2	4.7	6	57	8	21	18.1	2.5	1.3	5	WZF 18516/ 5	< >
2	5.7	6	57	9	21	-	3	-	6	WZF 18516/ 6	< >
2	7.7	8	63	12	27	-	4	-	8	WZF 18516/ 8	< >
2	9.5	10	72	15	32	-	5	-	10	WZF 18516/10	< >
2	11.5	12	83	18	38	-	6	-	12	WZF 18516/12	< >
2	15.5	16	92	24	44	-	8	-	16	WZF 18516/16	< >

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 18516 WZF 18526	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2379	60 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
	1.2842	60 HRC	140	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100
ap (mm)				0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.60	0.75	1.00	1.20
ae (mm)				0.15	0.15	0.30	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	1.50

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 18516 WZF 18526	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d								
				≤ 2	3	4	5	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)								
	1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2162	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2343	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2379	60 HRC	180	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
	1.2767	52 HRC	280	0.030	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150
	1.2842	60 HRC	230	0.025	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120
ap (mm)				0.05	0.07	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.30
ae (mm)				0.05	0.05	0.07	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30

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.