

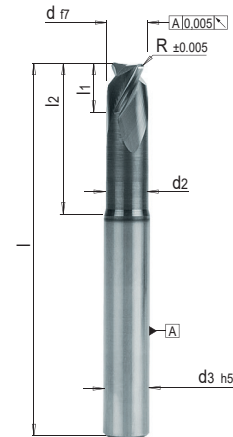


PRODUCT DESCRIPTION

- » High precision-ground, robust cutting edges
- » High-performance milling cutters for HSC milling
- » with highest precision in the μ range

MATERIAL

- » Carbide, AlTiN-coated

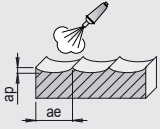


d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
0.96	4	50	1	1	4	0.1	WZF 174964/ 1 / 4/0,1	<>
0.96	4	50	1	1	4	0.2	WZF 174964/ 1 / 4/0,2	<>
0.96	4	50	1	1	6	0.1	WZF 174964/ 1 / 6/0,1	<>
0.96	4	50	1	1	6	0.2	WZF 174964/ 1 / 6/0,2	<>
1.45	4	50	1.5	1.5	6	0.2	WZF 174964/ 1,5/ 6/0,2	<>
1.45	4	50	1.5	1.5	10	0.2	WZF 174964/ 1,5/10/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.1	WZF 174964/ 2 / 8/0,1	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.2	WZF 174964/ 2 / 8/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	8	0.5	WZF 174964/ 2 / 8/0,5	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.1	WZF 174964/ 2 /13/0,1	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.2	WZF 174964/ 2 /13/0,2	<>
1.9	6	50	2	2	13	0.5	WZF 174964/ 2 /13/0,5	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.1	WZF 174964/ 3 /12/0,1	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.3	WZF 174964/ 3 /12/0,3	<>
2.9	6	50	3	3	12	0.5	WZF 174964/ 3 /12/0,5	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.1	WZF 174964/ 3 /20/0,1	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.3	WZF 174964/ 3 /20/0,3	<>
2.9	6	65	3	3	20	0.5	WZF 174964/ 3 /20/0,5	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.2	WZF 174964/ 4 /14/0,2	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.3	WZF 174964/ 4 /14/0,3	<>
3.8	6	57	4	4	14	0.5	WZF 174964/ 4 /14/0,5	<>

d2	d3	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
3.8	6	65	4	4	25	0.2	WZF 174964/ 4 /25/0,2	<>
3.8	6	65	4	4	25	0.3	WZF 174964/ 4 /25/0,3	<>
3.8	6	65	4	4	25	0.5	WZF 174964/ 4 /25/0,5	<>
4.8	6	57	5	5	17	0.2	WZF 174964/ 5 /17/0,2	<>
4.8	6	57	8	5	17	0.3	WZF 174964/ 5 /17/0,3	<>
4.8	6	57	5	5	17	0.5	WZF 174964/ 5 /17/0,5	<>
5.7	6	57	6	6	20	0.2	WZF 174964/ 6 /20/0,2	<>
5.7	6	57	6	6	20	0.3	WZF 174964/ 6 /20/0,3	<>
5.7	6	57	6	6	20	0.5	WZF 174964/ 6 /20/0,5	<>
5.7	6	57	6	6	20	1	WZF 174964/ 6 /20/1	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.2	WZF 174964/ 6 /38/0,2	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.3	WZF 174964/ 6 /38/0,3	<>
5.7	6	75	6	6	38	0.5	WZF 174964/ 6 /38/0,5	<>
5.7	6	75	6	6	38	1	WZF 174964/ 6 /38/1	<>
7.6	8	63	8	8	26	0.3	WZF 174964/ 8 /26/0,3	<>
7.6	8	63	8	8	26	0.5	WZF 174964/ 8 /26/0,5	<>
7.6	8	63	8	8	26	1	WZF 174964/ 8 /26/1	<>
7.6	8	90	8	8	53	0.3	WZF 174964/ 8 /53/0,3	<>
7.6	8	90	8	8	53	0.5	WZF 174964/ 8 /53/0,5	<>
7.6	8	90	8	8	53	1	WZF 174964/ 8 /53/1	<>

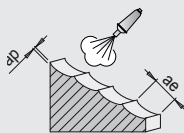
REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 174964	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	140	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	130	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	120	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)				0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	
ae (mm)				0,3	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4	



REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 174964	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d							
				1	2	3	4	5	6	8	
				fz ² (mm/z)							
1.1730	640 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.055	0.080	0.095		
1.2083	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.056	0.080	0.095		
1.2083	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.057	0.080	0.095		
1.2085	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.058	0.080	0.095		
1.2162	660 N/mm ²	300	0.010	0.025	0.035	0.042	0.059	0.080	0.095		
1.2162	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.060	0.080	0.095		
1.2311	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.061	0.080	0.095		
1.2312	1080 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.062	0.080	0.095		
1.2316	1010 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.063	0.080	0.095		
1.2343	780 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.064	0.080	0.095		
1.2343	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.065	0.080	0.095		
1.2379	780 N/mm ²	160	0.010	0.025	0.035	0.042	0.066	0.080	0.095		
1.2714 HH	1350 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.067	0.080	0.095		
1.2767	830 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.068	0.080	0.095		
1.2767	52 HRC	180	0.010	0.025	0.035	0.042	0.069	0.080	0.095		
1.2842	775 N/mm ²	250	0.010	0.025	0.035	0.042	0.070	0.080	0.095		
Stahl	1400 N/mm ²	200	0.010	0.025	0.035	0.042	0.071	0.080	0.095		
ap (mm)				0,02	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	
ae (mm)				0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	



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.