meusburger

CARBIDE ROUGH / FINISH MILLING CUTTER, SHORT — WZF 122383P

PRODUCT DESCRIPTION

» End milling cutter with centre cut

MATERIAL

» Carbide, TiAlN multi-layer coated

P	M	K	N	S	H
●	●	○	●	○	

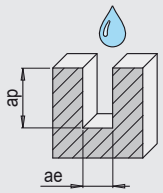
Z	d3	l	l1	C	d	No.	EUR
3	3	38	2	0.025	**1**	WZF 122383P/ 1	< >
3	3	38	3	0.025	**1.5**	WZF 122383P/ 1,5	< >
3	6	45	4	0.025	**2**	WZF 122383P/ 2	< >
3	6	45	5	0.05	**2.5**	WZF 122383P/ 2,5	< >
3	6	45	6	0.05	**3**	WZF 122383P/ 3	< >
3	6	45	6	0.05	**3.5**	WZF 122383P/ 3,5	< >
3	6	45	7	0.05	**4**	WZF 122383P/ 4	< >
3	6	45	8	0.05	**4.5**	WZF 122383P/ 4,5	< >
3	6	45	8	0.05	**5**	WZF 122383P/ 5	< >
3	6	45	8	0.05	**5.5**	WZF 122383P/ 5,5	< >
3	6	45	10	0.05	**6**	WZF 122383P/ 6	< >
3	8	55	13	0.1	**8**	WZF 122383P/ 8	< >
3	10	55	16	0.1	**10**	WZF 122383P/10	< >

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

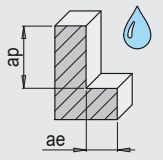
WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz[2] (mm/z)					
	1.1730	640 N/mm²	120	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2083	780 N/mm²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2085	1080 N/mm²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2162	660 N/mm²	120	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2311	1080 N/mm²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2312	1080 N/mm²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2316	1010 N/mm²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2343	780 N/mm²	100	0.025	0.037	0.050	0.062	0.075	0.100
	1.2379	780 N/mm²	80	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2714HH	1350 N/mm²	60	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080
	1.2767	830 N/mm²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	1.2842	775 N/mm²	90	0.022	0.033	0.044	0.055	0.066	0.088
	Steel	1400 N/mm²	60	0.018	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080



ae = 1 x d
ap = 1 x d

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

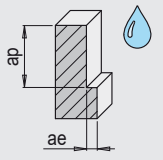
WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz[2] (mm/z)					
	1.1730	640 N/mm²	140	0.033	0.044	0.061	0.077	0.094	0.110
	1.2083	780 N/mm²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2085	1080 N/mm²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2162	660 N/mm²	140	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	1.2311	1080 N/mm²	100	0.024	0.032	0.044	0.056	0.068	0.080
	1.2312	1080 N/mm²	110	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2316	1010 N/mm²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2343	780 N/mm²	110	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	1.2379	780 N/mm²	90	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2714HH	1350 N/mm²	70	0.023	0.030	0.041	0.053	0.064	0.075
	1.2767	830 N/mm²	110	0.029	0.038	0.052	0.067	0.081	0.095
	1.2842	775 N/mm²	110	0.030	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100
	Steel	1400 N/mm²	70	0.017	0.022	0.030	0.039	0.047	0.055



ae = 0.5 x d
ap = 1 x d

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 122383P WZF 122483P WZF 12144P	Material	Strength	Vc[1] m/min.	d					
				4	6	8	10	12	16
				fz[2] (mm/z)					
	1.1730	640 N/mm²	225	0.026	0.033	0.044	0.061	0.072	0.088
	1.2083	780 N/mm²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2085	1080 N/mm²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2162	660 N/mm²	225	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2311	1080 N/mm²	170	0.019	0.024	0.032	0.044	0.052	0.064
	1.2312	1080 N/mm²	170	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2316	1010 N/mm²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2343	780 N/mm²	180	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	1.2379	780 N/mm²	150	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2714HH	1350 N/mm²	110	0.018	0.023	0.030	0.041	0.049	0.060
	1.2767	830 N/mm²	170	0.023	0.029	0.038	0.052	0.062	0.076
	1.2842	775 N/mm²	170	0.024	0.030	0.040	0.055	0.065	0.080
	Steel	1400 N/mm²	110	0.014	0.018	0.024	0.033	0.039	0.048



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