

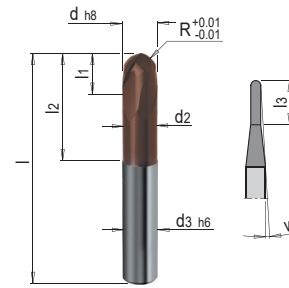


PRODUCT DESCRIPTION

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

MATERIAL

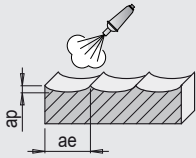
» Carbide, TiAlSiN coated



Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	R	w	d	No.	EUR
2	1.8	6	57	3	20	6.2	1	5.7	2	WZF 18416/ 2	< >
2	2.8	6	57	3.5	20	8.4	1.5	4.3	3	WZF 18416/ 3	< >
2	3.8	6	57	4	20	9.4	2	2.9	4	WZF 18416/ 4	< >
2	5.6	6	57	6	20	-	3	-	6	WZF 18416/ 6	< >
2	7.6	8	63	7	26	-	4	-	8	WZF 18416/ 8	< >
2	9.6	10	72	8	30	-	5	-	10	WZF 18416/10	< >
2	11.5	12	83	10	35	-	6	-	12	WZF 18416/12	< >

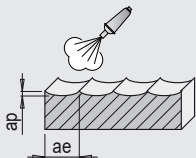
REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 18416 WZF 18426	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	120	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2085	1080 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	250	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2311	1080 N/mm ²	185	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2379	780 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	165	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	180	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
1.2842	775 N/mm ²	190	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Steel	1400 N/mm ²	165	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	
ap (mm)			0.10	0.15	0.20	0.40	0.60	0.75	1.00	
ae (mm)			0.15	0.15	0.30	0.50	0.75	1.00	1.50	



REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 18416 WZF 18426	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				2	3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)						
1.1730	640 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	780 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2083	52 HRC	180	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2085	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	660 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2162	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2311	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2312	1080 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2316	1010 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	780 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2343	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2379	780 N/mm ²	280	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2714HH	1350 N/mm ²	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	830 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2767	52 HRC	200	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
1.2842	775 N/mm ²	300	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
Steel	1400 N/mm ²	230	0.030	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
ap (mm)			0.05	0.07	0.10	0.14	0.16	0.18	0.20	
ae (mm)			0.05	0.05	0.07	0.10	0.15	0.20	0.25	



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.