

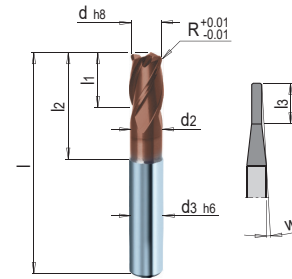


PRODUCT DESCRIPTION

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

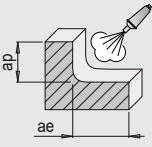
MATERIAL

» Carbide, TiAlSiN multi-layer coated

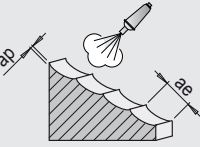


Z	d2	d3	l	l1	l2	l3	w	d	R	No.	EUR
2	0.48	4	50	1	20	3	4.6	0.5	0.1	WZF 17576/ 0,5/0,1	<>
2	0.95	4	50	2	20	6	4	1	0.2	WZF 17576/ 1 /0,2	<>
2	1.9	6	57	3	21	8	5.5	2	0.2	WZF 17576/ 2 /0,2	<>
2	1.9	6	57	3	21	8	5.5	2	0.5	WZF 17576/ 2 /0,5	<>
4	2.8	6	57	5	21	14	4.2	3	0.3	WZF 17576/ 3 /0,3	<>
4	2.8	6	57	5	21	14	4.2	3	0.5	WZF 17576/ 3 /0,5	<>
4	3.8	6	57	6	21	16	2.8	4	0.3	WZF 17576/ 4 /0,3	<>
4	3.8	6	57	6	21	16	2.7	4	0.5	WZF 17576/ 4 /0,5	<>
4	4.8	6	57	8	21	18	1.4	5	0.3	WZF 17576/ 5 /0,3	<>
4	4.8	6	57	8	21	18	1.4	5	0.5	WZF 17576/ 5 /0,5	<>
4	5.7	6	57	9	21	-	-	6	0.3	WZF 17576/ 6 /0,3	<>
4	5.7	6	57	9	21	-	-	6	0.5	WZF 17576/ 6 /0,5	<>
4	5.7	6	57	9	21	-	-	6	1	WZF 17576/ 6 /1	<>
4	5.7	6	57	9	21	-	-	6	1.5	WZF 17576/ 6 /1,5	<>
4	7.7	8	63	12	27	-	-	8	0.5	WZF 17576/ 8 /0,5	<>
4	7.7	8	63	12	27	-	-	8	1	WZF 17576/ 8 /1	<>
4	7.7	8	63	12	27	-	-	8	1.5	WZF 17576/ 8 /1,5	<>
4	7.7	8	63	12	27	-	-	8	2	WZF 17576/ 8 /2	<>
4	9.5	10	72	15	32	-	-	10	0.5	WZF 17576/10 /0,5	<>
4	9.5	10	72	15	32	-	-	10	1	WZF 17576/10 /1	<>
4	9.5	10	72	15	32	-	-	10	1.5	WZF 17576/10 /1,5	<>
4	9.5	10	72	15	32	-	-	10	2	WZF 17576/10 /2	<>
4	11.5	12	83	18	38	-	-	12	0.5	WZF 17576/12 /0,5	<>
4	11.5	12	83	18	38	-	-	12	1	WZF 17576/12 /1	<>
4	11.5	12	83	18	38	-	-	12	1.5	WZF 17576/12 /1,5	<>
4	11.5	12	83	18	38	-	-	12	2	WZF 17576/12 /2	<>
4	15.5	16	92	24	44	-	-	16	2	WZF 17576/16 /2	<>
4	15.5	16	92	24	44	-	-	16	3	WZF 17576/16 /3	<>

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 17576	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	100	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2162	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2343	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2379	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2714HH	43 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2767	52 HRC	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	1.2842	60 HRC	80	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	Steel	1400 N/mm ²	140	0.005	0.015	0.030	0.035	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.100	
	ap (mm)			0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.50	0.60	
ae (mm)			0.30	0.70	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00	6.00		

REFERENCE VALUES FOR FINISH MILLING

WZF 17576	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d										
				≤ 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	
				fz ² (mm/z)										
	1.2083	52 HRC	130	0.005	0.015	0.035	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2162	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2343	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2379	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	1.2714HH	43 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2767	52 HRC	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	1.2842	60 HRC	130	0.005	0.015	0.030	0.040	0.040	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	
	Steel	1400 N/mm ²	200	0.005	0.015	0.040	0.045	0.045	0.050	0.070	0.100	0.120	0.150	
	ap (mm)			0.03	0.05	0.11	0.13	0.14	0.15	0.20	0.30	0.40	0.50	
ae (mm)			0.05	0.15	0.30	0.40	0.50	0.70	1.00	1.50	2.00	3.00		

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.