

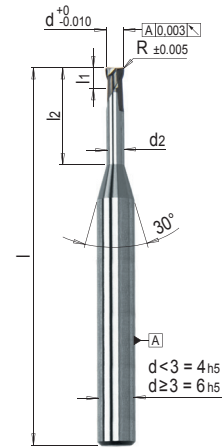


PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance milling cutter for high-speed cutting
- » Ultimate precision in the μ range
- » With precision-ground, robust cutting edges

MATERIAL

- » Carbide, AlCrN coated



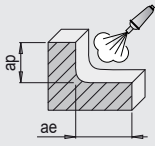
d2	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
0.2	53	0.7	0.2	0.7	0.05	WZF 27596/0,2/ 0,7/0,05	<>
0.18	53	0.7	0.2	1	0.05	WZF 27596/0,2/ 1 /0,05	<>
0.27	53	0.7	0.3	1	0.05	WZF 27596/0,3/ 1 /0,05	<>
0.27	53	0.7	0.3	2	0.05	WZF 27596/0,3/ 2 /0,05	<>
0.35	53	0.7	0.4	1.2	0.05	WZF 27596/0,4/ 1,2/0,05	<>
0.35	53	0.7	0.4	2	0.05	WZF 27596/0,4/ 2 /0,05	<>
0.45	53	0.7	0.5	1.3	0.05	WZF 27596/0,5/ 1,3/0,05	<>
0.45	53	0.7	0.5	2.5	0.05	WZF 27596/0,5/ 2,5/0,05	<>
0.45	53	0.7	0.5	4.5	0.05	WZF 27596/0,5/ 4,5/0,05	<>
0.55	53	0.7	0.6	1.5	0.05	WZF 27596/0,6/ 1,5/0,05	<>
0.55	53	0.7	0.6	3	0.05	WZF 27596/0,6/ 3 /0,05	<>
0.75	53	1	0.8	2	0.08	WZF 27596/0,8/ 2 /0,08	<>
0.75	53	1	0.8	5	0.08	WZF 27596/0,8/ 5 /0,08	<>
0.75	53	1	0.8	8	0.08	WZF 27596/0,8/ 8 /0,08	<>
0.95	53	1.5	1	2.5	0.1	WZF 27596/1 / 2,5/0,1	<>
0.95	53	1.5	1	3	0.1	WZF 27596/1 / 3 /0,1	<>
0.95	53	1.5	1	4	0.1	WZF 27596/1 / 4 /0,1	<>
0.95	53	1.5	1	6	0.1	WZF 27596/1 / 6 /0,1	<>
0.95	53	1.5	1	8	0.1	WZF 27596/1 / 8 /0,1	<>
0.95	53	1.5	1	12	0.1	WZF 27596/1 /12 /0,1	<>
0.95	53	1.5	1	2.5	0.2	WZF 27596/1 / 2,5/0,2	<>
0.95	53	1.5	1	4	0.2	WZF 27596/1 / 4 /0,2	<>
0.95	53	1.5	1	5	0.2	WZF 27596/1 / 5 /0,2	<>
0.95	53	1.5	1	6	0.2	WZF 27596/1 / 6 /0,2	<>
0.95	53	1.5	1	8	0.2	WZF 27596/1 / 8 /0,2	<>
0.95	53	1.5	1	10	0.2	WZF 27596/1 /10 /0,2	<>
0.95	53	1.5	1	12	0.2	WZF 27596/1 /12 /0,2	<>
1.15	53	1.5	1.2	3	0.1	WZF 27596/1,2/ 3 /0,1	<>

d2	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
1.15	53	1.5	1.2	5	0.1	WZF 27596/1,2/ 5 /0,1	<>
1.15	53	1.5	1.2	8	0.1	WZF 27596/1,2/ 8 /0,1	<>
1.45	62	1.5	1.5	4	0.15	WZF 27596/1,5/ 4 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	6	0.15	WZF 27596/1,5/ 6 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	8	0.15	WZF 27596/1,5/ 8 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	10	0.15	WZF 27596/1,5/10 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	12	0.15	WZF 27596/1,5/12 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	15	0.15	WZF 27596/1,5/15 /0,15	<>
1.45	62	1.5	1.5	10	0.3	WZF 27596/1,5/10 /0,3	<>
1.95	62	2.5	2	4	0.2	WZF 27596/2 / 4 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	6	0.2	WZF 27596/2 / 6 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	8	0.2	WZF 27596/2 / 8 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	10	0.2	WZF 27596/2 /10 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	12	0.2	WZF 27596/2 /12 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	16	0.2	WZF 27596/2 /16 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	20	0.2	WZF 27596/2 /20 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	25	0.2	WZF 27596/2 /25 /0,2	<>
1.95	62	2.5	2	4	0.5	WZF 27596/2 / 4 /0,5	<>
1.95	62	2.5	2	6	0.5	WZF 27596/2 / 6 /0,5	<>
1.95	62	2.5	2	8	0.5	WZF 27596/2 / 8 /0,5	<>
1.95	62	2.5	2	10	0.5	WZF 27596/2 /10 /0,5	<>
1.95	62	2.5	2	12	0.5	WZF 27596/2 /12 /0,5	<>
1.95	62	2.5	2	20	0.5	WZF 27596/2 /20 /0,5	<>
2.42	62	2.5	2.5	8	0.25	WZF 27596/2,5/ 8 /0,25	<>
3.42	62	2.5	2.5	12	0.25	WZF 27596/2,5/12 /0,25	<>
4.42	62	2.5	2.5	16	0.25	WZF 27596/2,5/16 /0,25	<>
5.42	62	2.5	2.5	20	0.25	WZF 27596/2,5/20 /0,25	<>

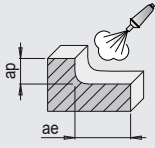
d2	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
2.9	62	3.5	3	6	0.3	WZF 27596/3 / 6 /0,3	< >
2.9	62	3.5	3	12	0.3	WZF 27596/3 /12 /0,3	< >
2.9	62	3.5	3	16	0.3	WZF 27596/3 /16 /0,3	< >
2.9	62	3.5	3	20	0.3	WZF 27596/3 /20 /0,3	< >
2.9	62	3.5	3	25	0.3	WZF 27596/3 /25 /0,3	< >
2.9	62	3.5	3	6	0.5	WZF 27596/3 / 6 /0,5	< >
2.9	62	3.5	3	12	0.5	WZF 27596/3 /12 /0,5	< >
2.9	62	3.5	3	15	0.5	WZF 27596/3 /15 /0,5	< >
2.9	62	3.5	3	20	0.5	WZF 27596/3 /20 /0,5	< >
3.9	62	4.5	4	15	0.4	WZF 27596/4 /15 /0,4	< >

d2	l	l1	d	l2	R	No.	EUR
3.9	62	4.5	4	20	0.4	WZF 27596/4 /20 /0,4	< >
3.9	62	4.5	4	10	0.5	WZF 27596/4 /10 /0,5	< >
3.9	62	4.5	4	20	0.5	WZF 27596/4 /20 /0,5	< >
3.9	62	4.5	4	30	0.5	WZF 27596/4 /30 /0,5	< >
4.9	62	5.5	5	10	0.5	WZF 27596/5 /10 /0,5	< >
4.9	62	5.5	5	20	0.5	WZF 27596/5 /20 /0,5	< >
4.9	62	5.5	5	25	0.5	WZF 27596/5 /25 /0,5	< >
4.9	62	5.5	5	30	0.5	WZF 27596/5 /30 /0,5	< >
5.9	62	6.5	6	10	0.6	WZF 27596/6 /10 /0,6	< >
5.9	62	6.5	6	30	0.6	WZF 27596/6 /30 /0,6	< >

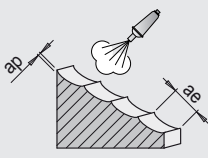
REFERENCE VALUES FOR BOTTOM ROUGHING

WZF 27596	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	85	0.005	0.009	0.014	0.018	0.027	0.036	0.054	0.072	0.090	0.108
	1.2162	52 HRC	100	0.004	0.007	0.011	0.014	0.021	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084
	1.2343	52 HRC	110	0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120
	1.2379	60 HRC	80	0.004	0.006	0.010	0.012	0.018	0.024	0.036	0.048	0.060	0.072
	1.2767	52 HRC	105	0.007	0.011	0.018	0.022	0.033	0.044	0.066	0.088	0.110	0.132
	1.2842	60 HRC	75	0.003	0.005	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060
	ap (mm)			0.01	0.02	0.02	0.03	0.05	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18
	ae (mm)			0.09	0.15	0.24	0.30	0.45	0.60	0.90	1.20	1.50	1.80

REFERENCE VALUES FOR BOTTOM FINISH MILLING


WZF 27596	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	95	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2162	52 HRC	120	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2343	52 HRC	130	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2379	60 HRC	90	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2767	52 HRC	125	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	1.2842	60 HRC	85	0.003	0.003	0.005	0.006	0.009	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036
	ap (mm)			0.003	0.005	0.008	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06
	ae (mm)			0.03	0.05	0.08	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40	0.50	0.60

REFERENCE VALUES FOR 3D FINISH MILLING

WZF 27596	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d									
				0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	5	6
				fz ² (mm/z)									
	1.2083	52 HRC	200	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2162	52 HRC	235	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2343	52 HRC	260	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2379	60 HRC	180	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2767	52 HRC	240	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	1.2842	60 HRC	160	0.003	0.004	0.006	0.008	0.012	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048
	ap (mm)			0.006	0.010	0.016	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120
	ae (mm)			0.005	0.008	0.012	0.015	0.023	0.030	0.045	0.060	0.075	0.090

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.