

TECHNICAL DATA | ZAMUS CLASSIC |

WE712 Series

End Cutting	Rib Processing								
Work Material	Non-Alloyed Steels, Alloy Steels, Cast Iron			Alloy Steels, Heat Resistant Steels			Hardened Steels		
Hardness	≤ 30 HRc			30 ~ 45 HRc			45 ~ 55 HRc		
Strength	~ 1000N / mm ²			1000 ~ 1500N / mm ²			1500 ~ 2000N / mm ²		
Cutting Diameter(metric)	RPM	FEED	Ae (mm)	RPM	FEED	Ae (mm)	RPM	FEED	Ae (mm)
0,4	33000~42000	220~490	0,007~0,018	24000~30000	100~375	0,007~0,018	15000~18000	35~100	0,004~0,008
0,5	33000~42000	220~490	0,009~0,022	24000~30000	100~375	0,009~0,022	15000~18000	35~100	0,004~0,009
0,6	33000~42000	275~630	0,011~0,026	24000~30000	120~485	0,011~0,026	15000~18000	45~120	0,005~0,011
0,7	33000~42000	275~630	0,012~0,031	24000~30000	120~485	0,012~0,031	15000~18000	45~120	0,006~0,013
0,8	28500~37000	310~700	0,014~0,035	20500~26000	130~530	0,014~0,035	13000~15500	50~140	0,007~0,015
0,9	26000~33000	310~800	0,030~0,060	19000~24000	180~600	0,030~0,060	11500~13500	60~145	0,008~0,016
1,0	24000~30000	310~900	0,045~0,090	16500~21000	210~660	0,045~0,090	10500~13500	75~145	0,009~0,018
1,2	19500~24000	310~990	0,055~0,100	14000~17000	210~660	0,055~0,100	9000~11000	75~145	0,010~0,022
1,4	17000~21000	310~990	0,062~0,125	12000~15000	210~660	0,062~0,125	7500~9500	75~145	0,012~0,025
1,5	15500~20000	310~990	0,070~0,135	11000~14500	210~660	0,070~0,135	7000~8500	75~145	0,014~0,028
1,6	15000~19000	310~990	0,075~0,145	11000~13500	210~660	0,075~0,145	6500~8500	75~145	0,015~0,030
1,8	14000~18000	310~990	0,080~0,160	10000~12000	210~660	0,080~0,160	6000~7500	75~145	0,016~0,032
2,0	12500~15500	310~990	0,090~0,180	9000~11000	210~660	0,090~0,180	5500~7000	75~145	0,018~0,035
2,5	10000~13000	310~990	0,112~0,235	7000~9000	210~660	0,112~0,235	4500~5500	75~145	0,022~0,045
3,0	8500~10500	310~990	0,135~0,270	6000~7500	210~660	0,135~0,270	3500~4500	75~145	0,048~0,055
4,0	6500~8000	310~990	0,180~0,360	4500~5500	210~660	0,180~0,360	2700~3500	75~145	0,036~0,072

RPM = rev. / min.
FEED = mm / min.

