

PRODUCT DESCRIPTION

- » High-performance high-feed milling cutter
- » From 5 mm with internal coolant

MATERIAL

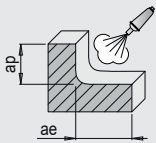
- » Carbide, TiAlN coated



Z	d2	d3	l	l1	l2	r prog.	ap max.	d	No.	EUR
4	2.8	6	57	2	15	0.5	0.2	3	WZF 11512/ 3	< >
4	3.8	6	57	3	18	0.8	0.25	4	WZF 11512/ 4	< >
4	4.8	6	57	4	20	0.8	0.35	5	WZF 11512/ 5	< >
4	5.7	6	57	5	21	1	0.4	6	WZF 11512/ 6	< >
4	7.7	8	63	6	27	1.5	0.5	8	WZF 11512/ 8	< >
4	9.5	10	72	8	32	2	0.6	10	WZF 11512/10	< >
4	11.5	12	83	10	38	2	0.8	12	WZF 11512/12	< >
4	15.5	16	92	12	44	2.5	1	16	WZF 11512/16	< >

REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 11512	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	16
				fz ² (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2083	780 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2083	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	1.2085	1080 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2162	660 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2162	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	1.2311	1080 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2312	1080 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2316	1010 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2343	780 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2343	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	1.2379	780 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2379	60 HRC	60	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	1.2714HH	1350 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2767	830 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2767	52 HRC	110	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	1.2842	775 N/mm ²	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2842	60 HRC	60	0.06	0.08	0.13	0.20	0.24	0.28	0.4
	Steel	1400 N/mm ²	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	ap (mm)			0.2	0.25	0.4	0.5	0.7	0.8	1
	ae (mm)			1.8	2.4	3.6	4.8	6.0	7.2	9.6



1) Vc: cutting speed (m/min.)

2) fz: feed per cut (mm per tooth)

i Halve ap at 60 HRC

You can find further materials and cutting values in the cutting data calculator.