

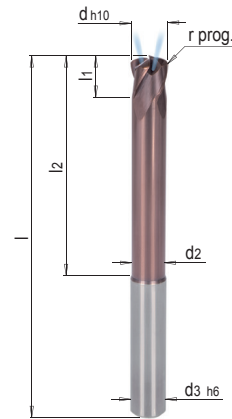


### PRODUCT DESCRIPTION

- » 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	80	2	30	0.5	0.1	3	WZF 11522/ 3	< >
4	3.8	6	80	3	32	0.8	0.15	4	WZF 11522/ 4	< >
4	4.8	6	80	4	40	0.8	0.2	5	WZF 11522/ 5	< >
4	5.7	6	80	5	44	1	0.25	6	WZF 11522/ 6	< >
4	7.7	8	100	6	64	1.5	0.3	8	WZF 11522/ 8	< >
4	9.5	10	120	8	75	2	0.4	10	WZF 11522/10	< >
4	11.5	12	120	10	75	2	0.5	12	WZF 11522/12	< >
4	15.5	16	150	12	100	2.5	0.7	16	WZF 11522/16	< >

### REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 11522	Material	Strength	Vc <sup>1</sup> m/min.	d						
				3	4	6	8	10	12	16
				fz <sup>2</sup> (mm/z)						
	1.1730	640 N/mm <sup>2</sup>	160	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2083	780 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2162	660 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2312	1080 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2316	1010 N/mm <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2343	780 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	1.2767	830 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	140	0.07	0.10	0.16	0.25	0.30	0.35	0.5
	ap (mm)			0.1	0.15	0.25	0.3	0.4	0.5	0.7
	ae (mm)			1.2	1.6	2.4	3.2	4.0	4.8	6.4

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.