



PRODUCT DESCRIPTION

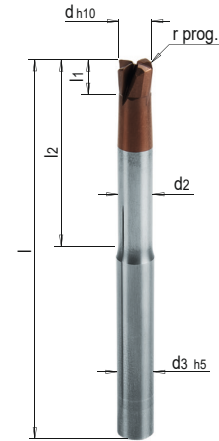
» High-performance high-feed milling cutter

MATERIAL

» Carbide, TiAlN coated



Z	d2	d3	l	l1	r prog.	d	l2	No.	EUR
4	2.6	6	57	3	0.4	3	10	WZF 11592/ 3/10	< >
4	2.6	6	57	3	0.4	3	20	WZF 11592/ 3/20	< >
4	3.6	6	57	3	0.6	4	15	WZF 11592/ 4/15	< >
4	3.6	6	57	3	0.6	4	25	WZF 11592/ 4/25	< >
4	5.6	6	57	5	0.7	6	25	WZF 11592/ 6/25	< >
4	5.6	6	78	5	0.7	6	35	WZF 11592/ 6/35	< >
4	7.3	8	63	6	0.8	8	25	WZF 11592/ 8/25	< >
4	7.3	8	80	6	0.8	8	40	WZF 11592/ 8/40	< >
4	9	10	78	7	1	10	30	WZF 11592/10/30	< >
4	9	10	105	7	1	10	50	WZF 11592/10/50	< >
4	11	12	83	8	1.2	12	35	WZF 11592/12/35	< >
4	11	12	105	8	1.2	12	60	WZF 11592/12/60	< >



REFERENCE VALUES FOR ROUGHING

WZF 11592	Material	Strength	Vc ¹ m/min.	d					
				3	4	6	8	10	12
				fz ² (mm/z)					
	1.2083	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2162	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2343	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2344	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2714	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2767	52 HRC	75	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2210	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2363	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2379	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.2842	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	1.7131	60 HRC	60	0,14	0,19	0,28	0,38	0,48	0,57
	ap			0,07	0,095	0,15	0,21	0,28	0,36
	ae			1,5	2	3	4	5	6

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

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

i Further materials and cutting values can be found in the cutting data calculator.