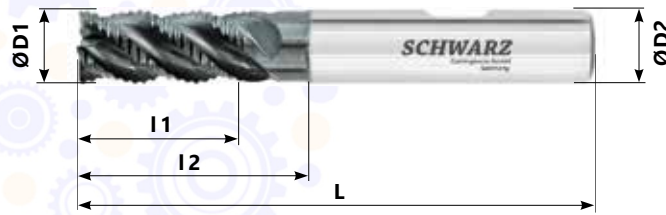
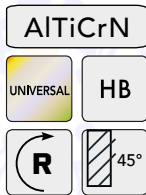


UNI FORCE MILL - SCHRUPPFRÄSER ROUGHING-ENDMILL

SW 10000



Z = 4-6

UNI-Schrupfräser (UNI-roughing-endmill)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)					
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)	Zähne (Flutes)
SW10000-0600	SW6-SR.UNI.L15.Z4.HB	6	6	15	20	57	4
SW10000-0800	SW8-SR.UNI.L19.Z4.HB	8	8	19	25	63	4
SW10000-1000	SW10-SR.UNI.L22.Z4.HB	10	10	22	30	72	4
SW10000-1200	SW12-SR.UNI.L26.Z4.HB	12	12	26	36	83	4
SW10000-1400	SW14-SR.UNI.L26.Z4.HB	14	14	26	36	83	4
SW10000-1600	SW16-SR.UNI.L32.Z5.HB	16	16	32	42	92	5
SW10000-1800	SW18-SR.UNI.L32.Z5.HB	18	18	32	42	92	5
SW10000-2000	SW20-SR.UNI.L38.Z6.HB	20	20	38	55	104	6

Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Zugfestigkeit (Tensile strength) N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)		
			ae ≤ 0,25 x D	ae ≤ 0,5 x D	ae ≤ 1 x D
P Allgem. Baustähle, Einsatzstähle (General structural steels, case steels)	1.0037, 1.0570, 1.0503, 1.7131	<850	180	150	100
	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle (Tool steels, alloy structural steels)	1.2367, 1.2379, 1.7225	<1200	130	110
M Rostfreie Stähle (Stainless steels)	1.4034, 1.4301, 1.4305	<750	80	60	-
	1.4435, 1.4571	<850	70	55	-
K Grauguß/Sphäroguß (Cast iron / spheroidal graphite)	GG25, GG40, GGG40	<450	150	120	90
	GGG60, GGG70	<650	130	110	80

Alle Schnittwerte dienen zur Orientierung
(All cutting datas serve to orientation)

Die angegebenen Schnittdaten beziehen sich auf die Bearbeitung mit Kühlmittel
(The mentioned cutting data are recommended for machining with coolant)

Vorschübe in vorvergüteten und rostfreien Materialien müssen um 25% reduziert werden
(Feed rate has to be reduced by 25% for pre-tempered and stainless steels)

Ø	Zahnvorschub (Feed per tooth) fz in mm		
6	0,065	0,055	0,04
8	0,08	0,065	0,05
10	0,011	0,08	0,065
12	0,13	0,1	0,075
16	0,16	0,12	0,09
20	0,2	0,15	0,12