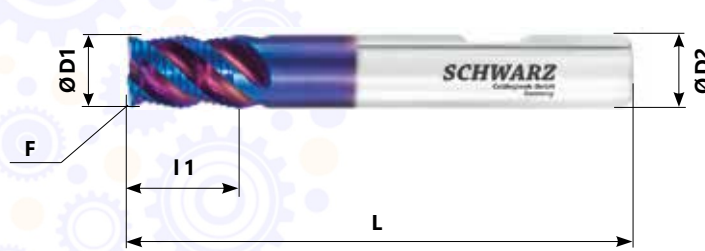


HPC FORCE MILL - SCHRUPPFRÄSER KURZE VERSION

ROUGHER SHORT VERSION

SW 10500



Z = 3-5

HPC-Schruppfräser kurze Version (HPC-Rougher short version)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)					
		D1 (h10)	D2 (h6)	l1 (GL)	L (SL)	F	Zähne (Flutes)
SW10500-0300	SW3-HPC.F0.2x45.L5.Z3.HB	3	6	5	58	0,2	3
SW10500-0400	SW4-HPC.F0.3x45.L9.Z3.HB	4	6	9	58	0,3	3
SW10500-0500	SW5-HPC.F0.3x45.L10.Z4.HB	5	6	10	58	0,3	4
SW10500-0600	SW6-HPC.F0.3x45.L10.Z4.HB	6	6	10	58	0,3	4
SW10500-0800	SW8-HPC.F0.3x45.L12.Z4.HB	8	8	12	64	0,3	4
SW10500-1000	SW10-HPC.F0.3x45.L14.Z4.HB	10	10	14	73	0,3	4
SW10500-1200	SW12-HPC.F0.4x45.L16.Z4.HB	12	12	16	84	0,4	4
SW10500-1600	SW16-HPC.F0.5x45.L27.Z5.HB	16	16	27	105	0,5	5

Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)		Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)	
		ap = 1xD ae ≤ 1xD	ap = 1,5xD ae ≤ 0,5xD
P	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55%C (Low & Medium, Carbon Steels <0.55%C)	120-180	140-200
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55%C (High Carbon, Steels ≥0.55%C)	110-160	140-180
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl (Alloy Steels, Treated Steels)	100-140	130-160
M	Rostfreier Stahl, ferritisch (Stainless steels-Free Cutting)	100-140	130-150
	Rostfreier Stahl, austenitisch (Stainless Steel-Austenitic)	70-100	90-130
	Stahlguss (Cast Steels)	120-160	140-180
K	Kugelgraphit Tempereguss (Cast iron)	100-160	140-180
S	Nickellegierung, Titanlegierung, Superlegierung (Nickel alloys, Titanium alloys)	50-70	60-80
H	Gehärteter Stahl (Hardened Steel) 45-50 HRC	50-70	60-80
	Gehärteter Stahl (Hardened Steel) 51-56 HRC	40-60	50-70

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	
3-4	0,008-0,020	0,010-0,024
5-6	0,010-0,030	0,015-0,036
7-10	0,020-0,050	0,024-0,060
12-20	0,030-0,080	0,072-0,096