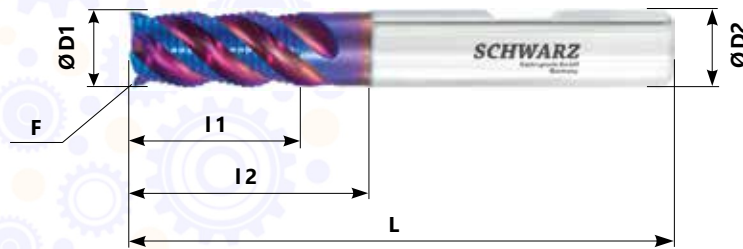


# HPC FORCE MILL - SCHRUPPFRÄSER MIT ABGESETZTEM SCHAFT ROUGHER WITH RELIEVED NECK

## SW 10520



Z = 4-5

HPC-Schruppfräser mit abgesetztem Schaft (HPC-Rougher with relieved neck)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)						
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)	F	Zähne (Flutes)
SW10520-0600	SW6-HPC.F0.3x45.L13.Z4.HB	6	6	13	18	58	0,3	4
SW10520-0800	SW8-HPC.F0.3x45.L17.Z4.HB	8	8	17	24	64	0,3	4
SW10520-1000	SW10-HPC.F0.345.L21.Z4.HB	10	10	21	30	73	0,3	4
SW10520-1200	SW12-HPC.F0.4x45.L25.Z4.HB	12	12	25	36	84	0,4	4
SW10520-1600	SW16-HPC.F0.5x45.L33.Z5.HB	16	16	33	48	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) Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl < 0.55%C (High Carbon, Steels ≥0.55%C) Legierter Stahl, Vergütungsstahl (Alloy Steels, Treated Steels)	120-180	140-200
	110-160	140-180
	100-140	130-160
M Rostfreier Stahl, ferritisch (Stainless steels-Free Cutting) Rostfreier Stahl, austenitisch (Stainless Steel-Austenitic) Stahlguss (Cast Steels)	100-140	130-150
	70-100	90-130
	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 Gehärteter Stahl (Hardened Steel) 51-56 HRC	50-70	60-80
	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