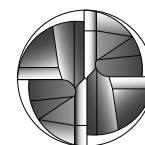
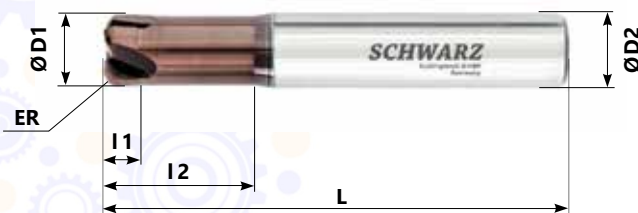
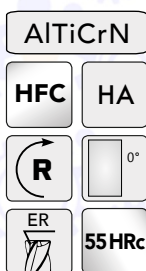


HFC FORCE MILL - HOCHVORSCHUBFRÄSER HIGH-FEED-ENDMILL

SW 11000



Z = 4

HFC-Hochvorschubfräser (High-feed-endmill)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)					
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)	ER ±0,02
SW11000-03075	SW3-HFC.ER0.75.Z4.L1.2.HA	3	6	1,2	8	50	0,75
SW11000-04100	SW4-HFC.ER1.00.Z4.L1.6.HA	4	6	1,6	10	50	1
SW11000-05125	SW5-HFC.ER1.25.Z4.L2.0.HA	5	6	2	12	50	1,25
SW11000-06100	SW6-HFC.ER1.00.Z4.L2.5.HA	6	6	2,5	12	50	1
SW11000-06150	SW6-HFC.ER1.50.Z4.L2.5.HA	6	6	2,5	12	50	1,5
SW11000-08100	SW8-HFC.ER1.00.Z4.L.5.HA	8	8	3,5	16	60	1
SW11000-08200	SW8-HFC.ER2.00.Z4.L.5.HA	8	8	3,5	16	60	2
SW11000-10100	SW10-HFC.ER1.00.Z4.L4.0.HA	10	10	4	17	72	1
SW11000-10200	SW10-HFC.ER2.00.Z4.L4.0.HA	10	10	4	17	72	2
SW11000-10250	SW10-HFC.ER2.50.Z4.L4.5.HA	10	10	4,5	17	72	2,5
SW11000-12200	SW12-HFC.ER2.00.Z4.L5.0.HA	12	12	5	24	75	2
SW11000-12300	SW12-HFC.ER3.00.Z4.L5.0.HA	12	12	5	24	75	3

1. Nur mit hochgenauen Maschinen und Werkzeugaufnahmen zu verwenden
(Only use with high precise machines and tool holders)
2. Mit Luft oder Minimalmengenschmierung MMS kühlen
(Use air blow or minimum oil mist cooling MQL)
3. Empfohlene Fräsmethode: Gleichlaufräsen
(Down milling is recommended in side milling)
4. Wählen Sie die möglichst kürzeste Auskraglänge
(Use the shortest possible overhang)
5. Für Auskraglängen L/D > 4 bitte folgende Korrekturfaktoren verwenden
(For overhang L/D > 4 please use correction value as shown below)

L/D	V _c	a _e	f
L/D = 5	80%	80%	80%
L/D = 6	60%	60%	60%

Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Härte (Hardness) HRc	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) V _c m/min	Vorschub f mm/U (Feed rate f mm/rev)							max.ap (mm)
			Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	
Grauguß, Kohlenstoffstahl, Leg. Stahl (Gray cast iron, carbon steel, Leg. steel)	<30	100	0,6	0,8	1,1	1,3	1,5	2,0	2,5	0,5
	<40	80	0,5	0,7	1,0	1,2	1,4	1,8	2,3	0,5
Vergütete Stähle (Tempered steels)	<45	65	0,5	0,65	0,9	1,0	1,3	1,7	2,2	0,5
	<50	50	0,4	0,55	0,75	0,9	1,1	1,5	1,9	0,4
	<55	30	0,3	0,4	0,6	0,7	0,9	1,1	1,4	0,2

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

