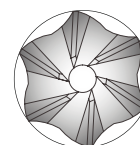
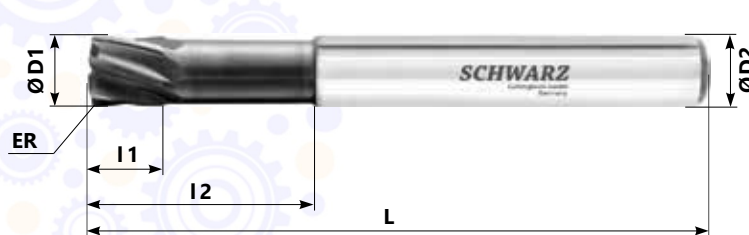
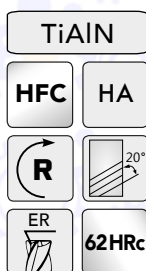


# HFC FORCE MILL - HOCHVORSCHUBFRÄSER HIGH-FEED-ENDMILL

## SW 11500



Z = 6

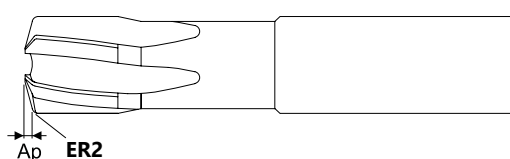
HFC-Hochvorschubfräser (High-feed-endmill)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)						
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)	ER	ER2
SW11500-0600	SW6-HFC.Z6.L4.8.HA	6	6	4,8	18	63	0,63	0,37
SW11500-0800	SW8-HFC.Z6.L6.4.HA	8	8	6,4	24	76	0,83	0,50
SW11500-1000	SW10-HFC.Z6.L8.0.HA	10	10	8	30	89	1,04	0,62
SW11500-1200	SW12-HFC.Z6.L9.6.HA	12	12	9,6	36	100	1,24	0,75
SW11500-1600	SW16-HFC.Z6.L12.8.HA	16	16	12,8	48	110	1,66	1,00
SW11500-2000	SW20-HFC.Z6.L16.0.HA	20	20	16	60	125	2,07	1,25

Angaben zur Bearbeitung (Angaben zur Bearbeitung)		Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
Max.Ap (mm)	-	0,32	0,42	0,53	0,63	0,84	1,05
Kreisinterpolation (Circular Interpolation)	Min. Durchmesser (Min. Diameter)	8,64	11,52	14,40	17,28	23,04	28,80
	Max. Durchmesser (Max. Diameter)	12	16	20	24	32	40

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

L/D	V <sub>c</sub>	a <sub>e</sub>	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 <sub>c</sub> m/min	Vorschub f mm/U (Feed rate f mm/rev)					
			Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
Vergütete Stähle (Tempered steels)	48 - 52	100 - 120	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60
	52 - 62	70 - 100	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50

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