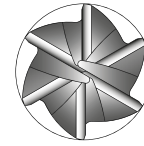
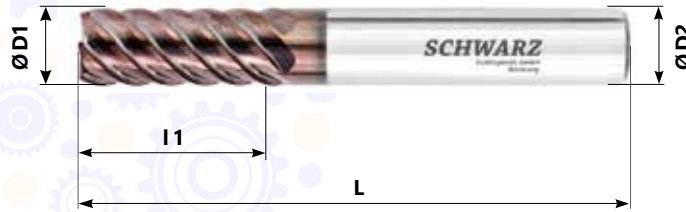


# FORCE MILL - SCHAFTFRÄSER FÜR GEHÄRTETE MATERIALIEN

## ENDMILL FOR HARDENED MATERIALS

### SW 12000



Z = 6-8

Schaftfräser für gehärtete Materialien (Endmill for hardened materials)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)				
		D1 (h10)	D2 (h6)	L1 (SL)	L (GL)	Zähne (Flutes)
SW12000-0400	SW4-SF.HARD.L11.Z6.HA	4	6	11	57	6
SW12000-0500	SW5-SF.HARD.L13.Z6.HA	5	6	13	57	6
SW12000-0600	SW6-SF.HARD.L13.Z6.HA	6	6	13	57	6
SW12000-0800	SW8-SF.HARD.L19.Z6.HA	8	8	19	63	6
SW12000-1000	SW10-SF.HARD.L22.Z6.HA	10	10	22	72	6
SW12000-1200	SW12-SF.HARD.L26.Z6.HA	12	12	26	83	6
SW12000-1400	SW14-SF.HARD.L26.Z6.HA	14	14	26	83	6
SW12000-1600	SW16-SF.HARD.L32.Z6.HA	16	16	32	92	8
SW12000-1800	SW18-SF.HARD.L32.Z8.HA	18	18	32	92	8
SW12000-2000	SW20-SF.HARD.L38.Z8.HA	20	20	38	104	8

### Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Härte (Hardness) HRc	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)	
H Gehärtete Stähle (Hardened steels)	46 -55	60	
	56-60	45	
	61 -65	35	
	65 -70	25	

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

Ø	Zahnvorschub (Feed per tooth) fz in mm
4	0,026
5	0,032
6	0,04
8	0,05
10	0,06
12	0,07
16	0,085
20	0,1