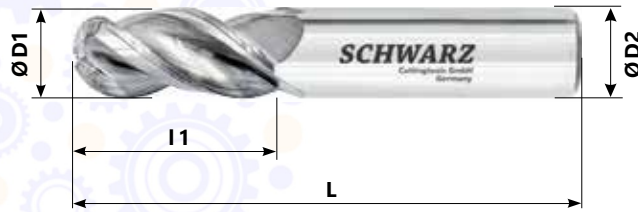
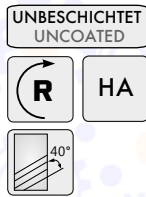


# BN-N-FORCE MILL - KUGELKOPFFRÄSER FÜR NICHTEISENMETALLE

## BALLNOSE ENDMILL FOR NON FERROUS METALS

### SW 13000



**Z = 3**

BN-N-Kugelkopffräser für Nichteisenmetalle (Ballnose endmill for non ferrous metals)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)			
		D1 (e8)	D2 (h6)	L1 (SL)	L (GL)
SW13000-0300	SW3-BN.N.L12.Z3.HA	3	3	12	38
SW13000-0400	SW4-BN.N.L15.Z3.HA	4	4	15	51
SW13000-0500	SW5-BN.N.L20.Z3.HA	5	5	20	64
SW13000-0600	SW6-BN.N.L20.Z3.HA	6	6	20	64
SW13000-0800	SW8-BN.N.L20.Z3.HA	8	8	20	64
SW13000-1000	SW10-BN.N.L25.Z3.HA	10	10	25	70
SW13000-1200	SW12-BN.N.L25.Z3.HA	12	12	25	76
SW13000-1600	SW16-BN.N.L35.Z3.HA	16	16	35	89

### Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)			
		$ae \leq 0,25 \times D$	$ae \leq 0,5 \times D$	$ae \leq 1 \times D$	
<b>N</b>	Aluminium Si-Gehalt 0,5-9 % (Aluminum Si-content 0,5-9 %)	3.1645, 3.2163	500 - 2000	500 - 2000	500 - 2000
	Aluminium Si-Gehalt 10-15 % (Aluminum Si-content 10-15 %)	3.2523	500 - 1500	500 - 1500	500 - 1500
	Kupfer, Messing, Bronze (Copper, brass, bronze)	2.0321, 2.1030	-	-	-

Ø	Zahnvorschub (Feed per tooth) fz in mm	
3	-	0,032
4	-	0,041
5	-	0,049
6	-	0,060
8	-	0,080
10	-	0,100
12	-	0,120
16	-	0,160

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