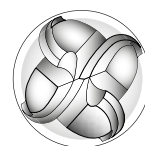


BN-UNI-FORCE MILL - KUGELKOPFFRÄSER BALLNOSE ENDMILL

SW 15000



Z = 4

BN-UNI-Kugelpkopfräser (Ballnose endmill)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)			
		D1 (h10)	D2 (h6)	L1 (SL)	L (GL)
SW15000-0100	SW1.BN.UNI.L3.Z4.HA	1	3	3	39
SW15000-0150	SW1.5.BN.UNI.L5.Z4.HA	1,5	3	5	39
SW15000-0200	SW2.BN.UNI.L7.Z4.HA	2	3	7	39
SW15000-0250	SW2.5.BN.UNI.L7.Z4.HA	2,5	3	7	39
SW15000-0300	SW3.BN.UNI.L9.Z4.HA	3	3	9	39
SW15000-0400	SW4.BN.UNI.L14.Z4.HA	4	4	14	51
SW15000-0500	SW5.BN.UNI.L16.Z4.HA	5	6	16	51
SW15000-0600	SW6.BN.UNI.L19.Z4.HA	6	6	19	51
SW15000-0800	SW8.BN.UNI.L21.Z4.HA	8	8	21	63
SW15000-1000	SW10.BN.UNI.L22.Z4.HA	10	10	22	76
SW15000-1200	SW12.BN.UNI.L25.Z4.HA	12	12	25	76
SW15000-1400	SW14.BN.UNI.L30.Z4.HA	14	14	30	89
SW15000-1600	SW16.BN.UNI.L32.Z4.HA	16	16	32	89
SW15000-1800	SW18.BN.UNI.L35.Z4.HA	18	18	35	102
SW15000-2000	SW20.BN.UNI.L38.Z4.HA	20	20	38	102
SW15000-2200	SW22.BN.UNI.L38.Z4.HA	22	22	38	102
SW15000-2500	SW25.BN.UNI.L38.Z4.HA	25	25	38	102

Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Zugfestigkeit (Tensile strength) N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)		
P Allgem. Baustähle, Einsatzstähle (General structural steels, case steels) Werkzeugstähle, Vergütungsstähle (Tool steels, alloy structural steels)	1.0037, 1.0570, 1.0503, 1.7131	<850	150 - 200	150 - 200	150 - 200
	1.2367, 1.2379, 1.7225	<1200	150 - 200	150 - 200	150 - 200
K Grauguß/Sphäroguß (Cast iron / spheroidal graphite)	GG25, GG40, GGG40	<450	80 - 160	80 - 160	80 - 160
	GGG60, GGG70	<650	80 - 160	80 - 160	80 - 160

Alle Schnittwerte dienen zur Orientierung
(All cutting data 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	0,050	0,050	0,03
6	0,060	0,060	0,04
8	0,080	0,080	0,05
10	0,080	0,080	0,05
12	0,100	0,100	0,07
16	0,100	0,100	0,07
20	0,100	0,100	0,07
25	0,100	0,100	0,07