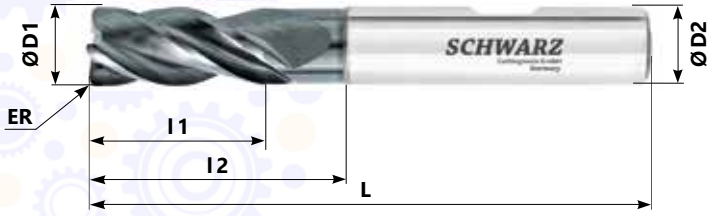
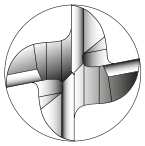
SW 3000

AlTiCrN
HPC | HB
R | 36° 38°
UNIVERSAL | ER





Z = 4

HPC-Schaftfräser mit Eckenradius *(HPC-endmill with corner radius)*

Bestellcode *(Ordering Code)*	Bezeichnung *(Label)*	Maße in mm *(Dimensions in mm)*					
		D1 (h10)	D2 (h6)	l 1 (SL)	l 2 (FL)	L (GL)	ER ±0,02
SW3000-04025	SW4-HPC.ER0.25.L11.Z4.HB	4	6	11	20	57	0,25
SW3000-04050	SW4-HPC.ER0.50.L11.Z4.HB	4	6	11	20	57	0,5
SW3000-05025	SW5-HPC.ER0.25.L13.Z4.HB	5	6	13	21	57	0,25
SW3000-05050	SW5-HPC.ER0.50.L13.Z4.HB	5	6	13	21	57	0,5
SW3000-06050	SW6-HPC.ER0.50.L13.Z4.HB	6	6	13	21	57	0,5
SW3000-06100	SW6-HPC.ER1.00.L13.Z4.HB	6	6	13	21	57	1
SW3000-08050	SW8-HPC.ER0.50.L19.Z4.HB	8	8	19	27	63	0,5
SW3000-08100	SW8-HPC.ER1.00.L19.Z4.HB	8	8	19	27	63	1
SW3000-10050	SW10-HPC.ER0.50.L22.Z4.HB	10	10	22	32	72	0,5
SW3000-10100	SW10-HPC.ER1.00.L22.Z4.HB	10	10	22	32	72	1
SW3000-10200	SW10-HPC.ER2.00.L22.Z4.HB	10	10	22	32	72	2
SW3000-12050	SW12-HPC.ER0.50.L26.Z4.HB	12	12	26	38	83	0,5
SW3000-12100	SW12-HPC.ER1.00.L26.Z4.HB	12	12	26	38	83	1
SW3000-12200	SW12-HPC.ER2.00.L26.Z4.HB	12	12	26	38	83	2
SW3000-16100	SW16-HPC.ER1.00.321.Z4.HB	16	16	32	44	92	1
SW3000-16200	SW16-HPC.ER2.00.L32.Z4.HB	16	16	32	44	92	2
SW3000-20100	SW20-HPC.ER1.00.L32.Z4.HB	20	20	32	44	104	1
SW3000-20200	SW20-HPC.ER2.00.L32.Z4.HB	20	20	32	44	104	2
SW3000-20300	SW20-HPC.ER3.00.L32.Z4.HB	20	20	32	44	104	3

Schnittwerte *(Cutting data)*

	Zu bearbeitendes Material *(Material to be machined)*	Beispiel *(Example)*	Zugfestigkeit *(Tensile strength)* N/mm²	Schnittgeschwindigkeit *(Cutting speed)* Vc (m/min)		
				ap = 1xD, ae ≤ 0,25xD	ap = 1xD, ae ≤ 0,5xD	ap = 1xD, ae ≤ 1xD
P	Allgem. Baustähle, Einsatzstähle *(General structural steels, case steels)*	1.0037, 1.0570, 1.0503, 1.7131	<850	220	180	150
P	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle *(Tool steels, alloy structural steels)*	1.2367, 1.2379, 1.7225	<1200	160	130	100
M	Rostfreie Stähle *(Stainless steels)*	1.4034, 1.4301, 1.4305	<750	140	100	-
M		1.4435, 1.4571	<850	100	80	-
K	Grauguß/Sphäroguß *(Cast iron / spheroidal graphite)*	GG25, GG40, GGG40	<450	200	160	130
K		GGG60, GGG70	<650	160	140	110

ø	Zahnvorschub *(Feed per tooth)* fz in mm		
3	0,028	0,012	0,007
4	0,032	0,02	0,01
5	0,035	0,025	0,015
6	0,04	0,03	0,025
8	0,05	0,04	0,03
10	0,07	0,05	0,04
12	0,09	0,07	0,06
16	0,13	0,11	0,09
20	0,17	0,15	0,12

Alle Schnittwerte dienen zur Orientierung *(All cutting datas 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)*