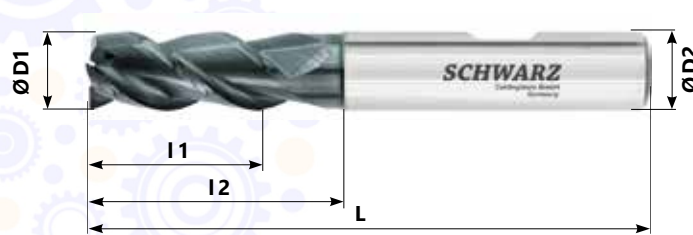


# HPC FORCE MILL - SCHAFTFRÄSER MIT STAHL-GEOMETRIE

## ENDMILL WITH STEEL-GEOMETRY

### SW 4000



Z = 3

HPC-Schaftfräser mit Stahl-Geometrie (HPC-endmill with steel-geometry)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)				
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)
SW4000-0300	SW3-HPC.ST.L8.Z3.HB	3	6	8	18	57
SW4000-0400	SW4-HPC.ST.L11.Z3.HB	4	6	11	21	57
SW4000-0500	SW5-HPC.ST.L13.Z3.HB	5	6	13	21	57
SW4000-0600	SW6-HPC.ST.L13.Z3.HB	6	6	13	21	57
SW4000-0700	SW7-HPC.ST.L19.Z3.HB	7	8	19	27	63
SW4000-0800	SW8-HPC.ST.L19.Z3.HB	8	8	19	27	63
SW4000-0900	SW9-HPC.ST.L22.Z3.HB	9	10	22	32	72
SW4000-1000	SW10-HPC.ST.L22.Z3.HB	10	10	22	32	72
SW4000-1200	SW12-HPC.ST.L26.Z3.HB	12	12	26	38	83
SW4000-1400	SW14-HPC.ST.L26.Z3.HB	14	14	26	38	83
SW4000-1600	SW16-HPC.ST.L32.Z3.HB	16	16	32	44	92
SW4000-1800	SW18-HPC.ST.L32.Z3.HB	18	18	32	44	92
SW4000-2000	SW20-HPC.ST.L38.Z3.HB	20	20	38	54	104

### Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Zugfestigkeit (Tensile strength) N/mm <sup>2</sup>	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)		
			ae ≤ 0,25 x D	ae ≤ 0,5 x D	ae ≤ 1 x D
<b>P</b> Allgem. Baustähle, Einsatzstähle (General structural steels, case steels)	1.0037, 1.0570, 1.0503, 1.7131	<850	220	180	150
	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle (Tool steels, alloy structural steels)	1.2367, 1.2379, 1.7225	<1200	160	130
<b>K</b> Grauguß/Sphäroguß (Cast iron / spheroidal graphite)	GG25, GG40, GGG40	<450	200	160	130
	GGG60, GGG70	<650	160	140	110

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)

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