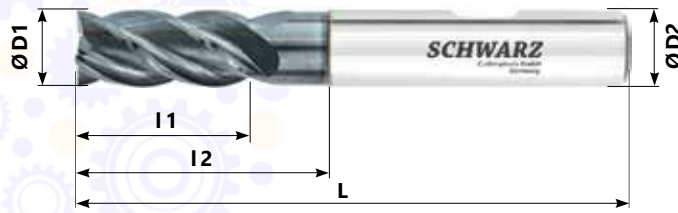


HPC FORCE MILL - SCHAFTFRÄSER FÜR SUPERLEGIERUNGEN

ENDMILL FOR SUPERALLOYS

SW 5000



Z = 4

HPC-Schaftfräser für Superlegierungen (HPC-endmill for superalloys)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)				
		D1 (h10)	D2 (h6)	L1 (SL)	L2 (FL)	L (GL)
SW5000-0300	SW3-HPC.Ti-Ni.L8.Z4.HB	3	6	8	18	57
SW5000-0400	SW4-HPC.Ti-Ni.L11.Z4.HB	4	6	11	21	57
SW5000-0500	SW5-HPC.Ti-Ni.L13.Z4.HB	5	6	13	21	57
SW5000-0600	SW6-HPC.Ti-Ni.L13.Z4.HB	6	6	13	21	57
SW5000-0700	SW7-HPC.Ti-Ni.L19.Z4.HB	7	8	19	27	63
SW5000-0800	SW8-HPC.Ti-Ni.L19.Z4.HB	8	8	19	27	63
SW5000-0900	SW9-HPC.Ti-Ni.L22.Z4.HB	9	10	22	32	72
SW5000-1000	SW10-HPC.Ti-Ni.L22.Z4.HB	10	10	22	32	72
SW5000-1200	SW12-HPC.Ti-Ni.L26.Z4.HB	12	12	26	38	83
SW5000-1400	SW14-HPC.Ti-Ni.L26.Z4.HB	14	14	26	38	83
SW5000-1600	SW16-HPC.Ti-Ni.L32.Z4.HB	16	16	32	44	92
SW5000-1800	SW18-HPC.Ti-Ni.L32.Z4.HB	18	18	32	44	92
SW5000-2000	SW20-HPC.Ti-Ni.L38.Z4.HB	20	20	38	54	104

Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Zugfestigkeit (Tensile strength) N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)		
			ap = 1xD ae ≤ 0,25 x D	ap = 1xD ae ≤ 0,5 x D	ap = 1xD ae ≤ 1 x D
M Rostfreie Stähle (Stainless steels)	1.4034, 1.4301, 1.4305	<750	140	100	80
	1.4435, 1.4571	<850	100	80	65
S Titanlegierungen (Titanium alloys)	3.7124, 3.7164	-	80	65	55
	Inconel, Hastelloy, Monel	-	55	50	40

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	0,02	0,012	0,007
4	0,025	0,015	0,01
5	0,03	0,022	0,015
6	0,035	0,025	0,02
8	0,05	0,04	0,03
10	0,065	0,055	0,045
12	0,075	0,065	0,055
16	0,1	0,08	0,07
20	0,12	0,1	0,08