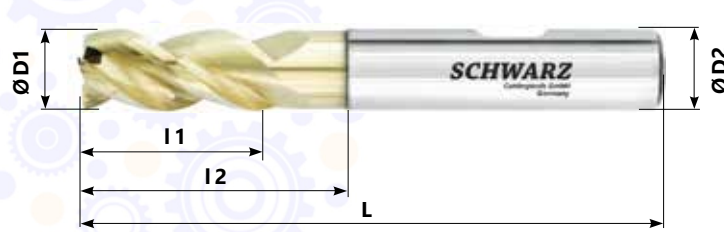


# HPC FORCE MILL - SCHAFTFRÄSER FÜR NICHTEISENMETALLE

## ENDMILL FOR NON-FERROUS METALS

### SW 6000



Z = 3

HPC-Schaftfräser für Nichteisenmetalle (HPC-endmill for non-ferrous metals)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)				
		D1 (h10)	D2 (h6)	I1 (SL)	I2 (FL)	L (GL)
SW6000-0300	SW3-HPC.N.L8.Z3.HB	3	6	8	18	57
SW6000-0400	SW4-HPC.N.L11.Z3.HB	4	6	11	21	57
SW6000-0500	SW5-HPC.N.L13.Z3.HB	5	6	13	21	57
SW6000-0600	SW6-HPC.N.L13.Z3.HB	6	6	13	21	57
SW6000-0700	SW7-HPC.N.L19.Z3.HB	7	8	19	27	63
SW6000-0800	SW8-HPC.N.L19.Z3.HB	8	8	19	27	63
SW6000-0900	SW9-HPC.N.L22.Z3.HB	9	10	22	32	72
SW6000-1000	SW10-HPC.N.L22.Z3.HB	10	10	22	32	72
SW6000-1200	SW12-HPC.N.L26.Z3.HB	12	12	26	38	83
SW6000-1400	SW14-HPC.N.L26.Z3.HB	14	14	26	38	83
SW6000-1600	SW16-HPC.N.L32.Z3.HB	16	16	32	44	92
SW6000-1800	SW18-HPC.N.L32.Z3.HB	18	18	32	44	92
SW6000-2000	SW20-HPC.N.L38.Z3.HB	20	20	38	54	104

### Schnittwerte (Cutting data)

Zu bearbeitendes Material (Material to be machined)	Beispiel (Example)	Schnittgeschwindigkeit (Cutting speed) Vc (m/min)			
N Aluminium Si-Gehalt 0,5-9% (Aluminum Si-content 0,5-9%)	3.1645, 3.2163	450	380	300	
	Aluminium Si-Gehalt 10-15% (Aluminum Si-content 10-15%)	3.2523	350	300	250
	Kupfer, Messing, Bronze (Copper, brass, bronze)	2.0321, 2.1030	230	180	150

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)

Ø	Zahnvorschub (Feed per tooth) fz in mm		
3	0,016	0,012	0,008
4	0,022	0,016	0,01
5	0,03	0,024	0,018
6	0,04	0,03	0,022
8	0,05	0,04	0,03
10	0,065	0,055	0,04
12	0,08	0,065	0,05
16	0,1	0,085	0,065
20	0,14	0,12	0,09