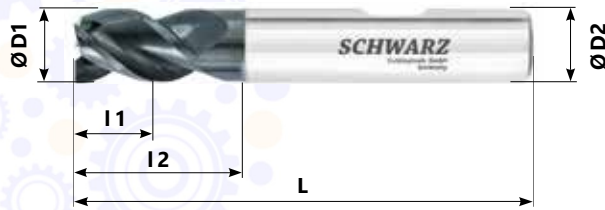


# UNI FORCE MILL - SCHAFTFRÄSER KURZE VERSION ENDMILL SHORT VERSION

## SW 8000



Z = 3

UNI-Schaftfräser kurze Version (UNI-endmill short version)

Bestellcode (Ordering Code)	Bezeichnung (Label)	Maße in mm (Dimensions in mm)				
		D1 (h10)	D2 (h6)	l1 (SL)	l2 (FL)	L (GL)
SW8000-0200	SW2-SF.UNI.L3.Z3.HB	2	6	3	12	50
SW8000-0250	SW2.5-SF.UNI.L3.Z3.HB	2,5	6	3	12	50
SW8000-0300	SW3-SF.UNI.L4.Z3.HB	3	6	4	12	50
SW8000-0350	SW3.5-SF.UNI.L4.Z3.HB	3,5	6	4	12	50
SW8000-0400	SW4-SF.UNI.L5.Z3.HB	4	6	5	16	54
SW8000-0450	SW4.5-SF.UNI.L5.Z3.HB	4	6	5	16	54
SW8000-0500	SW5-SF.UNI.L6.Z3.HB	5	6	6	16	54
SW8000-0550	SW5.5-SF.UNI.L6.Z3.HB	5,5	6	6	16	54
SW8000-0575	SW5.75-SF.UNI.L7.Z3.HB	5,75	6	7	16	54
SW8000-0600	SW6-SF.UNI.L7.Z3.HB	6	6	7	16	54
SW8000-0675	SW6.75-SF.UNI.L8.Z3.HB	6,75	8	8	20	58
SW8000-0700	SW7-SF.UNI.L8.Z3.HB	7	8	8	20	58
SW8000-0775	SW7.75-SF.UNI.L8.Z3.HB	7,75	8	8	20	58
SW8000-0800	SW8-SF.UNI.L9.Z3.HB	8	8	9	20	58
SW8000-0870	SW8.7-SF.UNI.L11.Z3.HB	8,7	10	11	24	66
SW8000-0900	SW9-SF.UNI.L11.Z3.HB	9	10	11	24	66
SW8000-0970	SW9.7-SF.UNI.L11.Z3.HB	9,7	10	11	24	66
SW8000-1000	SW10-SF.UNI.L11.Z3.HB	10	10	11	24	66
SW8000-1200	SW12-SF.UNI.L12.Z3.HB	12	12	12	26	73
SW8000-1400	SW14-SF.UNI.L14.Z3.HB	14	14	14	28	75
SW8000-1600	SW16-SF.UNI.L16.Z3.HB	16	16	16	32	82
SW8000-1800	SW18-SF.UNI.L18.Z3.HB	18	18	18	32	82
SW8000-2000	SW20-SF.UNI.L20.Z3.HB	20	20	20	40	92

### 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)		
<b>P</b> Allgem. Baustähle, Einsatzstähle (General structural steels, case steels) Werkzeugstähle, Vergütungsstähle (Tool steels, alloy structural steels)	1.0037, 1.0570, 1.0503, 1.7131	<850	130	110	80
	1.2367, 1.2379, 1.7225	<1200	100	85	60
<b>M</b> Rostfreie Stähle (Stainless steels)	1.4034, 1.4301, 1.4305	<750	70	60	50
	1.4435, 1.4571	<850	70	60	50
<b>K</b> Grauguß/Sphäroguß (Cast iron / spheroidal graphite)	GG25, GG40, GGG40	<450	120	100	80
	GGG60, GGG70	<650	110	95	70

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	0,024	0,018	0,014
4	0,03	0,024	0,018
5	0,036	0,028	0,022
6	0,045	0,035	0,028
8	0,055	0,044	0,035
10	0,065	0,052	0,04
12	0,075	0,06	0,045
16	0,09	0,07	0,055
20	0,1	0,08	0,065

