



## Aluminium-Richtwerte für die AF 250 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	GLF/GGF*
<b>Vollhartmetallfräser</b>								
289 830	3	6	7	2	900	150-500	15000	GLF
296 589	4	6	8	3	610	150-400	13000	GLF
296 590	5	6	8	4	610	150-400	12600	GLF
296 591	6	6	10	4	600	150-400	13000	GLF
296 592	8	8	10	4	1600	150-400	12000	GLF
296 593	10	10	12	5	1100	150-350	14000	GLF
282 421	10	10	12	5	1000	150-350	12000	GLF
289 281	10	12	15	5	700	150-350	14000	GLF
<b>Vollhartmetallfräser zweischneidig</b>								
289 811	8	8	45	3	800	150-400	6000	GLF
289 670/-671	16	16	8.5	7.5	1500	150-500	7500	GLF
280 272	20	20	35	16	2000	150-350	12000	GLF
<b>Formfräser</b>								
282 296	RL-Fräser	20	1,5 x 30°	0	750	--	15000	GLF
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	0	750	--	15000	GLF
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	0	1000	--	13500	GLF
264 767	T-Nutenfräser	10	∅ 19,5 x 5	0	1000	--	10000	GLF
289 516	T-Nutenfräser	10	∅ 28,5 x 8	0	1100	--	6000	GLF
<b>Scheibenfräser / Sägeblätter</b>								
264 230	120	-	4	0	1000	0	11000	GGF
280 857	120	-	5.7	0	1000	0	11000	GGF
<b>Bohrer</b>								
283 780	2.2	6	20	18	--	800	15000	--
283 781	2.5	6	20	18	--	800	14000	--
283 782	3	6	20	18	--	750	10000	--
283 783	3.2	6	20	18	--	700	9500	--
289 456	3.5	6	20	18	--	700	9300	--
264 335	3.5	6	20	18	--	700	9300	--
283 784	4.2	6	20	18	--	700	9000	--
289 498	4.2	6	20	18	--	700	9000	--
289 852	4.5	6	20	18	--	680	8800	--
289 457	4.7	6	20	18	--	650	8700	--
283 785	5	6	20	18	--	600	8500	--
264 308	5.5	6	20	18	--	600	8500	--
264 354	6.5	8	20	18	--	580	8000	--
283 786	6.8	8	20	18	--	570	7500	--
289 458	7.1	8	20	18	--	550	7200	--
264 295	7.5	8	20	18	--	520	7000	--
283 787	8	8	20	18	--	500	3500	--
283 788	8.2	10	20	18	--	500	3000	--
283 789	8.5	10	21	18	--	500	2500	--
264 319	9	10	21	18	--	480	2400	--
289 017	10	10	21	18	--	450	2000	--

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge (handelsübliche HSS-Bohrer abweichend), die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Terminal oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM)


\*GLF = Gleichlaufräsen 


GGF = Gegenlaufräsen 

## Aluminium-Richtwerte für die AF 250 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø		Schaft Ø	Schneidenlänge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	GLF/GGF*
	Steigung m		Gewindebohrer						
	[mm]								
	Ø	m							
283 794	M4	0.7	4.5	12	12	420	420	600	--
283 795	M5	0.8	6	13	13	480	480	600	--
283 796	M6	1	6	15	15	600	600	600	--
283 798	M8	1.25	8	18	18	750	750	600	--
283 790	M10	1.5	10	20	20	900	900	600	--

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge (handelsübliche HSS-Bohrer abweichend), die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Terminal oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM)

\*GLF = Gleichlaufräsen 

GGF = Gegenlaufräsen 


## Stahl-Richtwerte für die AF 250 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	GLF/GGF*	
Vollhartmetallfräser									
280 723**	6	6	10	3	700	100	11000	GLF	
280 724**	8	8	16	4	850	100	9000	GLF	
280 725**	10	10	19	4	800	150	7000	GLF	
289 137***	16	16	-	15	1300	500	6600	GLF	
Bohrer									
283 780	2.2	6	20	8	--	700	15000	--	
283 781	2.5	6	20	6	--	680	14000	--	
283 782	3	6	20	18	--	650	10000	--	
283 783	3.2	6	20	18	--	630	9500	--	
289 456	3.5	6	20	18	--	600	9300	--	
264 335	3.5	6	20	18	--	600	9300	--	
283 784	4.2	6	20	18	--	550	9000	--	
289 498	4.2	6	20	18	--	550	9000	--	
289 852	4.5	6	20	18	--	530	8800	--	
289 457	4.7	6	20	18	--	520	8700	--	
283 785	5	6	20	18	--	500	8500	--	
264 308	5.5	6	20	18	--	480	8500	--	
264 354	6.5	8	20	18	--	450	7800	--	
283 786	6.8	8	20	18	--	430	7500	--	
289 458	7.1	8	20	18	--	410	7200	--	
264 295	7.5	8	20	18	--	400	6000	--	
283 787	8	8	20	18	--	370	3500	--	
283 788	8.2	10	20	18	--	350	3000	--	
283 789	8.5	10	21	18	--	330	2500	--	
264 319	9	10	21	18	--	300	2300	--	
289 017	10	10	21	18	--	200	1800	--	
	Steigung m		Gewindebohrer						
	[mm]								
	Ø	m							
283 794	M4	0.7	4.5	12	12	420	420	600	--
283 795	M5	0.8	6	13	13	480	480	600	--
283 796	M6	1	6	15	15	600	600	600	--
283 798	M8	1.25	8	18	18	750	750	600	--
283 790	M10	1.5	10	20	20	900	900	600	--

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge (handelsübliche HSS-Bohrer abweichend), die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Terminal oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM)

**\*\*Vorbohren erforderlich.**

**\*\*\*nur für Schloßtasche bei isolierten Profilen und C4 geeignet, erfordert den Einsatz der Werkzeugaufnahme 282 394 mit Spannzange 289 144. Vorbohren erforderlich.**

\*GLF = Gleichlaufräsen 

GGF = Gegenlaufräsen 


## Edelstahl-Richtwerte für die AF 300 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	GLF/GGF*
Vollhartmetallfräser								
289 135**	8	8	16	15	600	50	4000	GLF
289 136**	10	10	19	18	600	50	4000	GLF
289 137***	16	16	30	29	400	100	1800	GLF

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für die Bearbeitung von Schüco Stahl Jansen-Hohlkammerprofilen mit Schüco-Werkzeugen (handelsübliche HSS-Bohrer abweichend), die je nach Frästiefe und/oder Spannsituation variieren können. Die Schnittdaten müssen daher vom Maschinenbediener der jeweiligen Situation angepasst werden (z.B. durch Nachregeln mittels des Vorschub-Potentiometers am Terminal oder dem Ändern der Werkzeugparameter in Schüco CAM)

**\*\*Vorbohren erforderlich, (bei Edelstahl maximale Sprühkühlung aktivieren).**

**\*\*\*nur für Schloßtasche bei isolierten Profilen und C4 geeignet, erfordert den Einsatz der Werkzeugaufnahme 282 394 mit Spannzange 289 144. Vorbohren erforderlich, (bei Edelstahl maximale Sprühkühlung aktivieren).**

\*GLF = Gleichlaufräsen 

GGF = Gegenlaufräsen 