

aluminium-valeur indicative pour les outils AF 300

| Schüco numéro de pièce | fraise Ø | manche d'outil Ø | longueur de coupe | profondeur de coupe maximale | vitesse d'avance | vitesse d'immersio n | vitesse de rotation | sens d'usinage |
|---|---------------------------|---------------------|----------------------|------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------|-------------------|
| | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm/min] | [mm/min] | [U/min] | FA/FO* |
| Fraises en carbure monobloc une tranchant | | | | | | | | |
| 289 830 | 3 | 6 | 7 | 2 | 1500 | 150-500 | 18000 | FA |
| 296 589 | 4 | 6 | 8 | 3 | 1200 | 150-400 | 15000 | FA |
| 296 590 | 5 | 6 | 8 | 4 | 850 | 150-400 | 10000 | FA |
| 296 591 | 6 | 6 | 10 | 6 | 600 | 150-450 | 13000 | FA |
| 296 592 | 8 | 8 | 10 | 8 | 1600 | 150-400 | 18000 | FA |
| 296 593 | 10 | 10 | 12 | 10 | 2000 | 150-600 | 11000 | FA |
| 282 421 | 10 | 10 | 12 | 8 | 600 | 150-500 | 7500 | FA |
| 289 281 | 10 | 12 | 15 | 6 | 800 | 150-350 | 14000 | FA |
| Fraises en carbure monobloc deux tranchants | | | | | | | | |
| 289 811 | 8 | 8 | 45 | 3 | 800 | 150-400 | 6000 | FA |
| 289 670/- 671 | 16 | 16 | 8.5 | 7.5 | 1500 | 150-500 | 7500 | FA |
| 280 272 | 20 | 20 | 35 | 16 | 2000 | 150-500 | 12000 | FA |
| Fraise de forme | | | | | | | | |
| 282 296 | RL-Fraise | 20 | 1,5 x 30° | 0 | 750 | 0 | 15000 | FA |
| 282 297 | RL-Fraise | 20 | 5,0 x 30° | 0 | 750 | 0 | 15000 | FA |
| 282 486 | SL-Fraise | 20 | R = 10 | 0 | 1000 | 0 | 13500 | FA |
| 264 767 | Fraise pour rainures en T | 10 | Ø 19,5 x 5 | 0 | 1000 | 0 | 10000 | FA |
| 289 516 | Fraise pour rainures en T | 10 | Ø 28,5 x 8 | 0 | 1100 | 0 | 6000 | FA |
| fraise à disque / lame de scie | | | | | | | | |
| 264 230 | 120 | - | 4 | 0 | 1000 | 0 | 11000 | FO |
| 280 857 | 120 | - | 5.7 | 0 | 1000 | 0 | 11000 | FO |
| 289 295 | 120 | - | 18.5 | 0 | 1000 | 0 | 7000 | FO |
| foret | | | | | | | | |
| 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 | -- |
| 288 017 | 10 | 10 | 21 | 18 | -- | 450 | 2000 | -- |

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour les outils Schüco (différents des forets standard HSS), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la situation de serrage. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple, au moyen du réglage au moyen du potentiomètre d'alimentation au terminal ou du changement des paramètres de l'outil dans Schüco CAM)

*FA = Fraisage en avalant



FO = Fraisage en opposition



aluminium-valeur indicative pour les outils AF 300

| Schüco numéro de pièce | fraise Ø | | manche d'outil Ø | longueur de coupe | profondeur de coupe maximale | vitesse d'avance | vitesse d'immersio n | vitesse de rotation | sens d'usinage |
|------------------------------|---------------------|------|---------------------|----------------------|------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------|-------------------|
| | [mm] | | [mm] | [mm] | [mm] | [mm/min] | [mm/min] | [U/min] | FA/FO* |
| | pas de filetage (m) | | taraud | | | | | | |
| | [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 | - |
| 289 018 | M12 | 1.75 | 9 | 23 | 23 | 1050 | 1050 | 600 | - |

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour les outils Schüco (différents des forets standard HSS), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la situation de serrage. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple, au moyen du réglage au moyen du potentiomètre d'alimentation au terminal ou du changement des paramètres de l'outil dans Schüco CAM)

*FA = Fraisage en avalant



FO = Fraisage en opposition




acier-valeur indicative pour les outils AF 300


| Schüco numéro de pièce | fraise Ø | | manche d'outil Ø | longueur de coupe | profondeur de coupe maximale | vitesse d'avance | vitesse d'immersio n | vitesse de rotation | sens d'usinage |
|------------------------------|---------------------|------|---------------------|----------------------|------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------|-------------------|
| | [mm] | | [mm] | [mm] | [mm] | [mm/min] | [mm/min] | [U/min] | FA/FO* |
| Fraiseuse en carbure solide | | | | | | | | | |
| 280 723** | 6 | | 6 | 10 | 9 | 1000 | 100 | 11000 | FA |
| 280 724** | 8 | | 8 | 16 | 15 | 1200 | 100 | 9000 | FA |
| 280 725** | 10 | | 10 | 19 | 18 | 700 | 150 | 7000 | FA |
| 289 137*** | 16 | | 16 | 30 | 29 | 800 | 600 | 6600 | FA |
| foret | | | | | | | | | |
| 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 | -- |
| | pas de filetage (m) | | taraud | | | | | | |
| | [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 | -- |
| 289 018 | M12 | 1.75 | 9 | 23 | 23 | | | | |

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour le traitement des profils de chambre creuse Schüco Stahl Jansen avec des outils Schüco (qui diffèrent des forets standard HSS), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la situation de serrage. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple, au moyen du réglage au moyen du potentiomètre d'alimentation au terminal ou du changement des paramètres de l'outil dans Schüco CAM)

****Pré-perçage requis, (pour l'acier inoxydable, activer le refroidissement maximal par pulvérisation).**

*****convient uniquement à la poche de verrouillage pour les profilés isolés et C4, nécessite l'utilisation du porte-outil 282 394 avec la mâchoire de serrage 289 144. Pré-perçage requis (dans le cas de l'acier inoxydable, activer le refroidissement maximal par pulvérisation).**

*FA = Fraisage en avalant 

FO = Fraisage en opposition 

acier inoxydable-valeur indicative pour les outils AF 300

| Schüco numéro de pièce | fraise Ø | manche d'outil Ø | longueur de coupe | profondeur de coupe maximale | vitesse d'avance | vitesse d'immersion | vitesse de rotation | sens d'usinage |
|-----------------------------|----------|------------------|-------------------|------------------------------|------------------|---------------------|---------------------|----------------|
| | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm/min] | [mm/min] | [U/min] | FA/FO* |
| Fraiseuse en carbure solide | | | | | | | | |
| 289 135** | 8 | 8 | 16 | 15 | 600 | 50 | 4000 | FA |
| 289 136** | 10 | 10 | 19 | 18 | 600 | 50 | 4000 | FA |
| 289 137*** | 16 | 16 | 30 | 29 | 400 | 100 | 1800 | FA |

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour le traitement des profils de chambre creuse Schüco Stahl Jansen avec des outils Schüco (qui diffèrent des forets standard HSS), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la situation de serrage. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple, au moyen du réglage au moyen du potentiomètre d'alimentation au terminal ou du changement des paramètres de l'outil dans Schüco CAM)

****Pré-perçage requis, (pour l'acier inoxydable, activer le refroidissement maximal par pulvérisation).**

*****convient uniquement à la poche de verrouillage pour les profilés isolés et C4, nécessite l'utilisation du porte-outil 282 394 avec la mâchoire de serrage 289 144. Pré-perçage requis (dans le cas de l'acier inoxydable, activer le refroidissement maximal par pulvérisation).**

*FA = Fraisage en avalant



FO = Fraisage en opposition

