


Aluminium-Richtwerte für die AF 310 - 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								
289 830	3	6	7	2	1500	150-500	18000	GLF
296 589	4	6	8	3	1200	150-400	15000	GLF
296 590	5	6	8	4	850	150-400	10000	GLF
296 591	6	6	10	6	600	150-450	13000	GLF
296 592	8	8	10	8	1600	150-400	18000	GLF
296 593	10	10	12	10	2000	150-600	11000	GLF
282 421	10	10	12	8	600	150-500	7500	GLF
289 281	10	12	15	6	800	150-350	14000	GLF
Vollhartmetallfräser zweischneidig								
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	150-500	12000	GLF
Formfräser								
282 296	RL-Fräser	20	1,5 x 30°	0	750	0	15000	GLF
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	0	750	0	15000	GLF
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	0	1000	0	13500	GLF
289 516	T-Nutenfräser	10	∅ 28,5 x 8	0	1100	0	6000	GLF
Scheibenfräser / Sägeblätter								
264 230	120	--	4	0	1000	--	11000	GGF
280 857	120	--	5,7	0	1000	--	11000	GGF
289 295	120	--	18,5	0	1000	--	7000	GGF
283 954	160	--	5,7	0	1000	--	8500	GGF
Bohrer								
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 310 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø		Schaft Ø	Schneiden- länge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauch- vorschub	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	--	--	600	--
283 795	M5	0,8	6	13	13	--	--	600	--
283 796	M6	1	6	15	15	--	--	600	--
283 798	M8	1,25	8	18	18	--	--	600	--
283 790	M10	1,5	10	20	20	--	--	600	--
289 018	M12	1,75	9	23	23	--	--	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 310 - 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	9	1000	100	11000	GLF
280 724**	8	8	16	15	1200	100	9000	GLF
280 725**	10	10	19	18	700	150	7000	GLF
264 228**	12	12	30	25	720	150	6800	GLF
289 137***	16	16	30	29	800	600	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	--	--	600
283 795	M5	0,8	6	13	13	--	--	600
283 796	M6	1	6	15	15	--	--	600
283 798	M8	1,25	8	18	18	--	--	600
283 790	M10	1,5	10	20	20	--	--	600
289 018	M12	1,75	9	23	23	--	--	600

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 


Edelstahl-Richtwerte für die AF 310 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	max. Schnitttiefe	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm/min]	[mm/min]	[U/min]	
Vollhartmetallfräser								
289 135**	8	8	16	15	600	50	4000	GLF
289 136**	10	10	19	18	600	50	4000	GLF
264 228**	12	12	30	25	500	50	2600	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 