

## aluminium-valeur indicative pour les outils AF 310

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'usage
	[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
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	--	11000	FO
280 857	120	--	5,7	0	1000	--	11000	FO
289 295	120	--	18,5	0	1000	--	7000	FO
283 954	160	--	5,7	0	1000	--	8500	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	--
289 017	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 310**

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	--	--	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	--

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 310


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	
264 228**	12		12	30	25	720	150	6800	FA	
283 785	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	--	
taraud										
		pas de filetage (m)								
		[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	--

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 310

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*
Vollhartmetallfräser								
289 135**	8	8	16	15	600	50	4000	FA
289 136**	10	10	19	18	600	50	4000	FA
264 228**	12	12	30	25	500	50	2600	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

