

## aluminium-valeur indicative pour les outils AF 450

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'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-Fräser	20	1,5 x 30°	--	750	--	15000	FA
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	--	750	--	15000	FA
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	--	1000	--	13500	FA
289 516	T-Nutenfräser	10	Ø 28,5 x 8	--	1100	--	6000	FA
fraise à disque / lame de scie								
264 230	120	--	4	--	1000	--	11000	FO
280 857	120	--	5.7	--	1000	--	11000	FO
289 295	120	--	18.5	--	1000	--	7000	FO
283 954	160	--	5.7	--	1000	--	9500	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 450

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*
	pas de filetage [mm]		taraud						
	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

