

Aluminium-Richtwerte für die AF 500 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	GLF/GGF*
Vollhartmetallfräser							
289 830	3	6	2	1,5	0,25	18000	GLF
296 589	4	6	3	1,2	0,25	15000	GLF
296 590	5	6	4	0,8	0,3	9500	GLF
296 591	6	6	6	1,4	0,3	11000	GLF
296 592	8	8	8	1,6	0,3	18000	GLF
296 593	10	10	10	2	0,3	12500	GLF
282 421	10	10	8	0,6	0,3	6500	GLF
289 281	10	12	15	0,5	0,3	14000	GLF
Vollhartmetallfräser zweischneidig							
283 367	4	6	3	0,8	0,2	15000	GLF
283 368	5	6	4	0,8	0,2	15000	GLF
283 369	6	6	5	2	0,3	8000	GLF
283 370	8	8	7	2	0,3	8000	GLF
283 371	10	10	7	2	0,3	8000	GLF
289 670/-671	16	16	7,5	2	0,3	7500	GLF
283 312	20	20	10	2	0,4	12500	GLF
289 012	20	20	10	2	0,4	12500	GLF
280 272	20	20	16	2	0,3	12000	GLF
Formfräser							
282 296	RL-Fräser	20	1,5 x 30°	0,75	0	15000	
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	0,75	0	15000	
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	1	0	13500	
289 516	T-Nutenfräser	10	Ø 28,5 x 8	1,1	0	6000	
		Zähnezahl	Scheibenfräser / Sägeblätter				
		*Bombastic					
280 857	120	30	5,7	1	--	11000	
289 295	120	4 x 15	18,5	1	--	6000	
283 768	330	102	3,5	2,8	--	3400	
283 717	500	120*	4,4	2	--	2500	
282 771	500	120	4,6	2	--	2500	
283 867	500	96	4,8	1,5	--	2200	
283 868	500	96*	4,8	1,5	--	2200	
Bohrer							
283 780	2,2	6	18	--	0,7	15000	
283 781	2,5	6	18	--	0,7	10000	
283 782	3,0	6	18	--	0,7	5000	
283 783	3,2	6	18	--	0,7	4500	
289 456	3,5	6	18	--	0,7	4000	
283 784	4,2	6	18	--	0,7	3800	
289 852	4,5	6	18	--	0,65	3700	
289 457	4,7	6	18	--	0,65	3700	
283 785	5,0	6	18	--	0,6	3700	
264 308	5,5	6	18	--	0,6	3600	
283 786	6,8	8	18	--	0,57	3300	
289 458	7,1	8	18	--	0,55	3100	
264 295	7,5	8	18	--	0,53	3000	
283 787	8,0	8	18	--	0,5	2800	
283 788	8,2	10	18	--	0,5	2800	
283 789	8,5	10	18	--	0,5	2500	
264 319	9,0	10	18	--	0,48	2400	
289 017	10,0	10	18	--	0,45	2000	


Aluminium-Richtwerte für die AF 500 - Werkzeuge


Schüco	Fräser Ø		Schaft Ø	Schneidenlänge	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]		[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	GLF/GGF*
	Steigung m		Gewindebohrer					
	[mm]							
	Ø	m						
283 794	M4	0,7	4,5	12	-	0,42	600	
283 795	M5	0,8	6	13	-	0,48	600	
283 796	M6	1	6	15	-	0,6	600	
283 798	M8	1,25	8	18	-	0,75	600	
283 790	M10	1,5	10	20	-	0,9	600	
289 018	M12	1,75	12	23	-	1,05	600	

Hinweis:

Diese Richtwerte beziehen sich auf die Verwendung der Werkzeugaufnahme 283 603 (Gewindebohrapparat)

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 500 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	Fräsrichtung	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	GLF/GGF*	
Vollhartmetallfräser								
280 723*	6	6	9	1	0,1	11000	GLF	
280 724*	8	8	15	1,2	0,1	9000	GLF	
280 725*	10	10	18	0,7	0,15	7000	GLF	
289 137**	16	16	29	0,8	0,6	6600	GLF	
Bohrer								
283 780	2,2	6	8	--	0,65	15000	--	
283 781	2,5	6	6	--	0,65	10000	--	
283 782	3,0	6	18	--	0,65	5000	--	
283 783	3,2	6	18	--	0,65	4500	--	
289 456	3,5	6	18	--	0,65	4000	--	
283 784	4,2	6	18	--	0,65	3800	--	
289 852	4,5	6	18	--	0,6	3700	--	
289 457	4,7	6	18	--	0,6	3700	--	
283 785	5,0	6	18	--	0,5	3700	--	
264 308	5,5	6	18	--	0,45	3600	--	
283 786	6,8	8	18	--	0,43	3300	--	
289 458	7,1	8	18	--	0,4	3100	--	
264 295	7,5	8	18	--	0,4	3000	--	
283 787	8,0	8	18	--	0,37	2800	--	
283 788	8,2	10	18	--	0,35	2800	--	
283 789	8,5	10	18	--	0,33	2500	--	
264 319	9,0	10	18	--	0,3	2400	--	
289 017	10,0	10	18	--	0,2	2000	--	
		Zähnezahl	Scheibenfräser / Sägeblätter					
289 350	355,0	90	2,4	0,09-0,15	--	400		
	Steigung m	Gewindebohrer						
	[mm]							
	Ø	m						
283 794	M4	0,70	4,5	12	--	0,42	600	
283 795	M5	0,80	6	13	--	0,48	600	
283 796	M6	1,00	6	15	--	0,6	600	
283 798	M8	1,25	8	18	--	0,75	600	
283 790	M10	1,50	10	20	--	0,9	600	
289 018	M12	1,75	9	23	--	1,05	600	
Hinweis: Diese Richtwerte beziehen sich auf die Verwendung der Werkzeugaufnahme 283 603 (Gewindebohrapparat)								


Edelstahl-Richtwerte für die AF 500-Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneidenlänge	Vorschub	Eintauchvorschub	Drehzahl	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	
Vollhartmetallfräser							
289 135*	8,0	8	15	0,6	0,05	4000	GLF
289 136*	10,0	10	18	0,6	0,05	4000	GLF
289 137**	16,0	16	29	0,4	0,1	1800	GLF

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge bzw. handelsübliche HSS-Bohrer, 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 Handbediengerät 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 282 760 mit Spannzange 289 144. Vorbohren erforderlich, (bei Edelstahl maximale Sprühkühlung aktivieren).

*GLF = Gleichlaufräsen 

GGF = Gegenlaufräsen 