

Tool table for AF 500-tools Aluminium

Schüco	Cutter Ø	Shaft Ø	Cutting length	Feed milling	Feed intrusion (Z) drilling	Speed	milling direction	
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	um/dm*	
Cutter								
289 830	3	6	2	1,5	0,25	18000	dm	
296 589	4	6	3	1,2	0,25	15000	dm	
296 590	5	6	4	0,8	0,3	9500	dm	
296 591	6	6	6	1,4	0,3	11000	dm	
296 592	8	8	8	1,6	0,3	18000	dm	
296 593	10	10	10	2	0,3	12500	dm	
282 421	10	10	8	0,6	0,3	6500	dm	
289 281	10	12	15	0,5	0,3	14000	dm	
Cutter with 2 edge								
283 367	4,0	6	3	0,8	0,2	15000	dm	
283 368	5,0	6	4	0,8	0,2	15000	dm	
283 369	6,0	6	5	2	0,3	8000	dm	
283 370	8,0	8	7	2	0,3	8000	dm	
283 371	10,0	10	7	2	0,3	8000	dm	
289 670/-671	16,0	16	7.5	2	0,3	7500	dm	
283 312	20,0	20	10	2	0,4	12500	dm	
289 012	20,0	20	10	2	0,4	12500	dm	
280 272	20,0	20	16	2	0,3	12000	dm	
special contour milling cutter								
282 296	RL-cutter	20	1,5 x 30°	0,75	0	15000		
282 297	RL-cutter	20	5,0 x 30°	0,75	0	15000		
282 486	SL-cutter	20	R = 10	1	0	13500		
289 516	T-slot cutter	10	Ø 28,5 x 8	1,1	0	6000		
		no. of teeth	Disc milling cutter / Saw					
		*Bombastic						
280 857	120,0	30	5,7	1	--	11000		
289 295	120,0	4 x 15	18,5	1	--	6000		
283 768	330,0	102	3,5	2,8	--	3400		
283 717	500,0	120*	4,4	2	--	2500		
282 771	500,0	120	4,6	2	--	2500		
283 867	500,0	96	4,8	1,5	--	2200		
283 868	500,0	96*	4,8	1,5	--	2200		
Drill								
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		

Tool table for AF 500-tools Aluminium

Schüco	Cutter Ø	Shaft Ø	Cutting length	Feed milling	Feed intrusion (Z) drilling	Speed	milling direction
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	um/dm*
	Pitch (m)	screw tap					
	[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

Note:

These guideline values refer to the use of the tool holder 283 603 (tap drill)

These figures are guidelines only for Schüco tools (commercial HSS drill different), which may vary depending on the depth of cut and / or clamping situation. The cutting data must therefore be adjusted by the operator to the situation (for example by readjusting means of the feed potentiometer on the terminal or changing the tool parameters in Schüco CAM)

*dm: downmilling



um: upmilling



Tool table for AF 500-tools steel

Schüco	Cutter Ø		Shaft Ø	Cutting length	Feed milling	Feed intrusion (Z) drilling	Speed	milling direction
Art.-Nr.	[mm]		[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	um/dm*
Milling Cutter								
280 723*	6		6	9	1	0,1	11000	dm
280 724*	8		8	15	1,2	0,1	9000	dm
280 725*	10		10	18	0,7	0,15	7000	dm
289 137**	16		16	29	0,8	0,6	6600	dm
Drill								
283 780	2,2		6	8	--	0,65	15000	--
283 781	2,5		6	6	--	0,65	10000	--
283 782	3		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		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		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		10	18	--	0,3	2400	--
289 017	10		10	18	--	0,2	2000	--
			no. of teeth	Disc milling cutter / Saw				
289 350	355		90	2,4	0,09-0,15	--	400	
		Pitch		screw tap				
		[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

Note:

These guideline values refer to the use of the tool holder 283 603 (tap drill)

Tool table for AF 500-tools Stainless steel

Schüco	Cutter Ø	Shaft Ø	Cutting length	Feed milling	Feed intrusion (Z) drilling	Speed	milling direction
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	um/dm*
Milling Cutter							
289 135*	8,0	8	15	0,6	0,05	4000	dm
289 136*	10,0	10	18	0,6	0,05	4000	dm
289 137**	16,0	16	29	0,4	0,1	1800	dm

These figures are guidelines only for the machining of Schüco Jansen Steel profiles with Schüco tools (commercial HSS drill different), which may vary depending on the depth of cut and / or clamping situation. The cutting data must therefore be adjusted by the operator to the situation (for example by readjusting means of the feed potentiometer on the terminal or changing the tool parameters in Schüco CAM)

** it must be pre-drilled (maximum spray cooling in stainless steel).

*** only use for Lock- and Strikeplate operation with insulated profiles and C4, this drill requires the application with the appropriate collet (289 144) and tool holder (282 760).

Furthermore, it must be pre-drilled at this router (maximum spray cooling in stainless steel).

*dm: downmilling



um: upmilling

