

Valeurs guides en aluminium pour les outils AF 500

Schüco	fraise Ø	manche Ø	Longueur de lame	Vitesse d'avance fraisage	Avance d'immerger	vitesse	sens de fraisage
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	AS/AC*
Fraise complet dur							
289 830	3	6	2	1,5	0,25	18000	AS
296 589	4	6	3	1,2	0,25	15000	AS
296 590	5	6	4	0,8	0,3	9500	AS
296 591	6	6	6	1,4	0,3	11000	AS
296 592	8	8	8	1,6	0,3	18000	AS
296 593	10	10	10	2	0,3	12500	AS
282 421	10	10	8	0,6	0,3	6500	AS
289 281	10	12	15	0,5	0,3	14000	AS
Fraise complet dur deux tranchants							
283 367	4,0	6	3	0,8	0,2	15000	AS
283 368	5,0	6	4	0,8	0,2	15000	AS
283 369	6,0	6	5	2	0,3	8000	AS
283 370	8,0	8	7	2	0,3	8000	AS
283 371	10,0	10	7	2	0,3	8000	AS
289 670/-671	16,0	16	7,5	2	0,3	7500	AS
283 312	20,0	20	10	2	0,4	12500	AS
289 012	20,0	20	10	2	0,4	12500	AS
280 272	20,0	20	16	2	0,3	12000	AS
Fraise de forme							
282 296	RL-fraise	20	1,5 x 30°	0,75	0	15000	
282 297	RL-fraise	20	5,0 x 30°	0,75	0	15000	
282 486	SL-fraise	20	R = 10	1	0	13500	
289 516	fraise en T	10	Ø 28,5 x 8	1,1	0	6000	
		nombre de dents	Fraise à disque				
		*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	
foret							
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	

Valeurs guides en aluminium pour les outils AF 500

Schüco	fraise Ø		manche Ø	Longueur de lame	Vitesse d'avance fraisage	Avance d'immerger	vitesse	sens de fraisage
Art.-Nr.	[mm]		[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	AS/AC*
	pente m		Taraud					
	[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	

Remarque:

Ces valeurs indicatives se réfèrent à l'utilisation du porte-outil 283 603 (appareil à tarauder).

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour les outils Schüco (qui diffèrent des forets HSS standard), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la serrage de la pièce. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple par un réajustement au moyen du potentiomètre d'alimentation sur le terminal ou en modifiant les paramètres de l'outil dans Schüco CAM).

*AS = Avance synchrone



AC = avance à contresens



Valeurs guides en acier pour les outils AF 500

Schüco	fraise Ø		manche Ø	Longueur de lame	Vitesse d'avance fraisage	Avance d'immerger	vitesse	sens de fraisage
Art.-Nr.	[mm]		[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	AS/AC*
Fraise complet dur								
280 723*	6		6	9	1	0,1	11000	AS
280 724*	8		8	15	1,2	0,1	9000	AS
280 725*	10		10	18	0,7	0,15	7000	AS
289 137**	16		16	29	0,8	0,6	6600	AS
foret								
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	--
			nombre de dents	Fraise à disque				
289 350	355		90	2,4	0,09-0,15	--	400	
		pas de vis		Taraud				
		[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	9	23	--	1,05	600
Remarque:								
Ces valeurs indicatives se réfèrent à l'utilisation du porte-outil 283 603 (Appareil à tarauder)								

Valeurs guides en acier inoxydable pour les outils AF 500

Schüco	fraise Ø	manche Ø	Longueur de lame	Vitesse d'avance fraisage	Avance d'immerger	vitesse	sens de fraisage
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	AS/AC*
Vollhartmetallfräser							
289 135*	8	8	15	0,6	0,05	4000	AS
289 136*	10	10	18	0,6	0,05	4000	AS
289 137**	16	16	29	0,4	0,1	1800	AS

Ces chiffres ne sont que des valeurs indicatives pour les outils Schüco (qui diffèrent des forets HSS standard), qui peuvent varier en fonction de la profondeur de fraisage et / ou de la serrage de la pièce. Les données de coupe doivent donc être adaptées par l'opérateur de la machine à la situation respective (par exemple par un réajustement au moyen du potentiomètre d'alimentation sur le terminal ou en modifiant les paramètres de l'outil dans Schüco CAM).

*Pré-perçage nécessaire (pour l'acier inoxydable le refroidissement par pulvérisation maximum).

**seulement approprié pour l'usinage de serrure de porte sur les profils isolés et C4. Nécessite l'utilisation du porte-outil 282 760 avec la pince 289 144. Pré-perçage requis (pour l'acier inoxydable le refroidissement par pulvérisation maximum)

*AS = Avance synchrone



AC = avance à contresens

