



Aluminium-Richtwerte für die AF 510 - 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	1.50	0.25	18000	GLF	
296 589	4	6	3	1.20	0.25	15000	GLF	
296 590	5	6	4	0.80	0.30	9500	GLF	
296 591	6	6	6	1.40	0.30	11000	GLF	
296 592	8	8	8	1.60	0.30	18000	GLF	
296 593	10	10	10	2.00	0.30	12500	GLF	
282 421	10	10	8	0.60	0.30	6500	GLF	
289 281	10	12	15	0.50	0.30	14000	GLF	
Vollhartmetallfräser zweischneidig								
283 367	4	6	3.0	0.80	0.20	15000	GLF	
283 368	5	6	4.0	0.80	0.20	15000	GLF	
283 369	6	6	5.0	2.00	0.30	8000	GLF	
283 370	8	8	7.0	2.00	0.30	8000	GLF	
283 371	10	10	7.0	2.00	0.30	8000	GLF	
289 670/-671	16	16	7.5	2.00	0.30	7500	GLF	
283 312	20	20	10.0	2.00	0.40	12500	GLF	
289 012	20	20	10.0	2.00	0.40	12500	GLF	
280 272	20	20	16.0	2.00	0.30	12000	GLF	
Formfräser								
282 296	RL-Fräser	20	1,5 x 30°	0.75	0.00	15000		
282 297	RL-Fräser	20	5,0 x 30°	0.75	0.00	15000		
282 486	SL-Fräser	20	R = 10	1.00	0.00	13500		
289 516	T-Nutenfräser	10	Ø 28,5 x 8	1.10	0.00	6000		
264 767	T-Nutenfräser	10	Ø 19,5 x 5	1.00	0.00	10000		
		Zähnezahl	Scheibenfräser / Sägeblätter					
		*Bombastic						
280 857	120	30	5.7	1.00	--	11000		
289 295	120	4 x 15	18.5	1.00	--	6000		
283 768	330	102	3.5	2.80	--	3400		
283 717	500	120*	4.4	1.50	--	2500		
282 771	500	120	4.6	1.50	--	2500		
283 867	500	96	4.8	1.50	--	2500		
283 868	500	96*	4.8	1.50	--	2500		

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 

Aluminium-Richtwerte für die AF 510 - Werkzeuge

Schüco	Fräser Ø	Schaft Ø	Schneiden- länge	Vorschub	Eintauch- vorschub	Drehzahl	Fräsrichtung
Art.-Nr.	[mm]	[mm]	[mm]	[m/min]	[m/min]	[U/min]	GLF/GGF*
Bohrer							
283 780	2.2	6	18	--	0.70	15000	--
283 781	2.5	6	18	--	0.70	14000	--
283 782	3.0	6	18	--	0.70	10000	--
283 783	3.2	6	18	--	0.70	9500	--
289 456	3.5	6	18	--	0.70	9300	--
264 335	3.5	6	18	--	0.70	9300	--
283 784	4.2	6	18	--	0.70	9000	--
289 498	4.2	6	18	--	0.70	9000	--
289 852	4.5	6	18	--	0.65	8800	--
289 457	4.7	6	18	--	0.65	8700	--
283 785	5.0	6	18	--	0.60	8500	--
264 308	5.5	6	18	--	0.60	8500	--
264 430	6.0	6	18	--	0.60	8300	--
264 354	6.5	8	18	--	0.60	8000	--
283 786	6.8	8	18	--	0.57	7500	--
289 458	7.1	8	18	--	0.55	7200	--
264 295	7.5	8	18	--	0.53	7000	--
283 787	8.0	8	18	--	0.50	3500	--
283 788	8.2	10	18	--	0.50	3000	--
283 789	8.5	10	18	--	0.50	2500	--
264 319	9.0	10	18	--	0.48	2400	--
289 017	10.0	10	18	--	0.45	2000	--

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 


Aluminium-Richtwerte für die AF 510 - 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	0.70	4.5	12	-	0.42	600	
283 795	M5	0.80	6	13	-	0.48	600	
283 796	M6	1.00	6	15	-	0.60	600	
283 798	M8	1.25	8	18	-	0.75	600	
283 790	M10	1.50	10	20	-	0.90	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 