



Valeurs guides en aluminium pour les outils AF 510


Schüco	fraise Ø	manche Ø	Longueur de lame	Vitesse d'avance fraissage	Avance d'immerger	vitesse	sens de fraissage
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	0.30	9500	AS
296 591	6	6	6	1.4	0.30	11000	AS
296 592	8	8	8	1.6	0.30	18000	AS
296 593	10	10	10	2.0	0.30	12500	AS
282 421	10	10	8	0.6	0.30	6500	AS
289 281	10	12	15	0.5	0.30	14000	AS
Fraise complet dur deux tranchants							
283 367	4.0	6	3.0	0.8	0.20	15000	AS
283 368	5.0	6	4.0	0.8	0.20	15000	AS
283 369	6.0	6	5.0	2.0	0.30	8000	AS
283 370	8.0	8	7.0	2.0	0.30	8000	AS
283 371	10.0	10	7.0	2.0	0.30	8000	AS
289 670/-671	16.0	16	7.5	2.0	0.30	7500	AS
283 312	20.0	20	10.0	2.0	0.40	12500	AS
289 012	20.0	20	10.0	2.0	0.40	12500	AS
280 272	20.0	20	16.0	2.0	0.30	12000	AS
Fraise de forme							
282 296	RL-fraise	20	1,5 x 30°	0.75	0.00	15000	
282 297	RL-fraise	20	5,0 x 30°	0.75	0.00	15000	
282 486	SL-fraise	20	R = 10	1.00	0.00	13500	
289 516	fraise en T	10	Ø 28,5 x 8	1.10	0.00	6000	
264 767	fraise en T	10	Ø 19,5 x 5	1.00	0.00	10000	
		nombre de dents	Fraise à disque				
		*Bombastic					
280 857	120.0	30	5.7	1.0	--	11000	
289 295	120.0	4 x 15	18.5	1.0	--	6000	
283 768	330.0	102	3.5	2.8	--	3400	
283 717	500.0	120*	4.4	1.5	--	2500	
282 771	500.0	120	4.6	1.5	--	2500	
283 867	500.0	96	4.8	1.5	--	2500	
283 868	500.0	96*	4.8	1.5	--	2500	
Remarque:							
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 fraissage 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 aluminium pour les outils AF 510

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*
foret							
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	--

Remarque:

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 aluminium pour les outils AF 510

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	0.70	4.5	12	-	0.42	600	
283 795	M5	0.80	6.0	13	-	0.48	600	
283 796	M6	1.00	6.0	15	-	0.60	600	
283 798	M8	1.25	8.0	18	-	0.75	600	
283 790	M10	1.50	10.0	20	-	0.90	600	
289 018	M12	1.75	12.0	23	-	1.05	600	

Remarque:
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 