

Richtwerte für PBX-Werkzeuge

ALU

Schüco Art.-Nr.	Durchmesser [mm]	Schneidenlänge [mm]	max. Schnitttiefe [mm]	Schaft Ø [mm]		Vorschub bohren [m/min]	Vorschub fräsen [m/min]	Drehzahl [U/min]
				L	D			
Vollhartmetallfräser								
296 589	4	4	3		6	0,15 – 0,40	0,61	12600
296 590	5	5	4		6	0,15 – 0,40	0,61	12200
296 591	6	6	6		6	0,15 – 0,45	0,60	11000
296 592	8	8	8		8	0,15 – 0,50	1,60	18000
296 593	10	10	10		10	0,15 – 0,60	1,20	14000
282 421	10	8	8		10	0,15 - 0,50	0,80	12000
Vollhartmetallfräser zweischneidig								
280 272	20	35			20	0,5	2,0	12000
Vollhartmetallfräser dreischneidig								
280 102	8	40			8			
Formfräser								
282 296	RL-Fräser	1,5 x 30°	0		20	-	0,75	15000
282 297	RL-Fräser	5,0 x 30°	0		20	-	0,75	15000
282 486	SL-Fräser	R = 10	0		20	-	1,0	13500
Scheibenfräser / Sägeblätter								
280 857	120	5,7	0	-	-	-	1,2	11000
Bohrer (Alu)								
283 780	2,2	20	18		6,0	0,80	-	15000
283 781	2,5	20	18		6,0	0,80	-	14000
283 782	3,0	20	18		6,0	0,75	-	10000
283 783	3,2	20	18		6,0	0,70	-	9500
283 784	4,2	20	18		6,0	0,70	-	8500
283 785	5,0	20	18		6,0	0,60	-	8500
283 786	6,8	20	18		8,0	0,57	-	7500
283 787	8,0	20	18		8,0	0,50	-	3500
283 788	8,2	20	18		10,0	0,50	-	3000
283 789	8,5	20	18		10,0	0,50	-	2500
289 017	10	21	18		10	0,45		2500

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge, 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)

Richtwerte für PBX-Werkzeuge

Stahl

Schüco Art.-Nr.	Durchmesser [mm]	Schneidlänge [mm]	max. Schnitttiefe [mm]	Schaft Ø [mm]		Vorschub bohren [m/min]	Vorschub fräsen [m/min]	Drehzahl [U/min]
				L	D			

Vollhartmetall Stahlfräser								
280 723*	6	10	3,0		6	0,10	1,0	11000
280 724*	8	16	4,0		8	0,10	1,2	9000
280 725*	10	19	6,0		10	0,15	0,7	7000
289137**	16	35	8		16	0,60	1,8	6600

*Vorbohren erforderlich

**nur für Schloßtasche bei isolierten Profilen und C4 geeignet, erfordert den Einsatz der Werkzeugaufnahme 282 394 mit Spannzange 289 144. Vorbohren erforderlich.

Bohrer (Stahl)								
283 780	2,2	20	18		6,0	0,70	-	15000
283 781	2,5	20	18		6,0	0,68	-	14000
283 782	3,0	20	18		6,0	0,65	-	10000
283 783	3,2	20	18		6,0	0,63	-	9500
283 784	4,2	20	18		6,0	0,55	-	8500
283 785	5,0	20	18		6,0	0,50	-	8500
283 786	6,8	20	18		8,0	0,43	-	7500
283 787	8,0	20	18		8,0	0,50	-	3500
283 788	8,2	20	18		10,0	0,50	-	3000
283 789	8,5	20	18		10,0	0,50	-	2500
289 017	10	21	18		10	0,45	-	2500

Gewindebohrer

Schüco Art.-Nr.	Gewindegröße [mm]	Durchmesser [mm]	Schneidlänge [mm]	max. Schnitttiefe [mm]	Schaft Ø [mm]		Drehzahl [U/min]	Steigung [mm/U]
					L	D		

Gewindebohrer								
283 794	M4	4	12	12		4,5	600	0,7
283 795	M5	5	13	13		6	600	0,8
283 796	M6	6	15	15		6	600	1,0
283 798	M8	8	18	18		8	600	1,25
283 790	M10	10	20	20		10	600	1,5

Hinweis:

Diese Richtwerte beziehen sich auf die Verwendung der Werkzeugaufnahme A282298 (Gewindebohrapparat)

Bei diesen Angaben handelt es sich lediglich um Richtwerte für Schüco-Werkzeuge, 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)