

Aigner

PRECISION IN BEST TIME

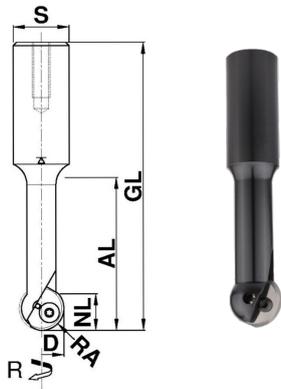


Profil zeigen:

Radien-Fräswerkzeuge von Aigner

Aigner PM-Radienfräswerkzeuge erfüllen höchste Ansprüche an die Fräsqualität und ermöglichen CNC-Anwendern eine Vielfalt von Bearbeitungslösungen an 5-Achs oder 4-Achs-Bearbeitungszentren. Beginnend mit der Modellreihe C834 steigen Aigner Kunden in den Bereich Kugelfräser mit Profilwechsellmesser ein. Speziell für kleinere Radienfräsungen sind diese Fräser entwickelt worden. Mit den C830 erweitert sich das Werkzeugprogramm der Kugelfräser auf größere Vollradien. Bei Fräsarbeiten mit angestellten Achsen ist eine seitliche Schneide erforderlich. Dies gewährleistet der C835. Mit dem C836 kann man Abzeilfräsvorgänge mit eher kleineren Radien durchführen. Diese Fräser sind in einer Vollhartmetall-Ausführung lieferbar. Für grobe Durchbrüche und zum Vorfräsen ist der C839 als Schrupp- oder Schrupp-Schlichtfräser, je nach Ausführung der eingesetzten Messer, bestens geeignet.

C834 PM-Kugelschaftfräser Z1



Der C834 ist ein Kugelfräser in Z1 Ausführung und beginnt mit dem Radius 10mm bis 17.5mm. Ausgeführt ist der C834 mit einem Stahltragkörper und einem Profilmesser mit einer geschliffenen Spanleitstufe. Der Schaftfräser ist bestens für die Erzeugung von segmentförmigen oder halbrunden Relief-Strukturen und zum Abzeilen oder Fertigfräsen von runden oder ovalen Formkörpern oder Konturen geeignet.

Ausführung:

Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Stahl-Ausführung; Z1 Ausführung; Profilmesser-Wechselschneiden; mit Spanleitstufe für beste Fräsergebnisse

Anwendung:

Zum Fräsen von kleinen Radienbereichen von R10 bis 17.5mm

Einsatz:

Je nach Durchmesser von 16500-18000U/min geeignet; Vorschub Z=1 von 2-6m/min

Artikel-Nr.	D	RA	NL	AL	GL	S	Z	R/L	N-MAX	MS
C834-100069R	20	10	16.5	69	130	25	1	R	18000	
C834-100069R-M1	20	10	16.5	69	130	25	1	R	18000	M1
C834-100069R-M2	20	10	16.5	69	130	25	1	R	18000	M2
C834-125074R	25	12	20	74	130	25	1	R	18000	
C834-125074R-M1	25	12	20	74	130	25	1	R	18000	M1
C834-125074R-M2	25	12	20	74	130	25	1	R	18000	M2
C834-150074R	30	15	26	74	130	25	1	R	18000	
C834-150074R-M1	30	15	26	74	130	25	1	R	18000	M1
C834-150074R-M2	30	15	26	74	130	25	1	R	18000	M2
C834-175074R	35	17,5	31.5	74	130	25	1	R	16500	
C834-175074R-M1	35	17,5	31.5	74	130	25	1	R	16500	M1
C834-175074R-M2	35	17,5	31.5	74	130	25	1	R	16500	M2

M1 = Montiert auf Schrumpffutter

M2 = Montiert auf Spannzangenfutter



C830 PM-Kugelschaftfräser



Der C830 ist ein Kugelfräser in Z2 Ausführung und beginnt mit dem Radius 20mm bis 50mm. Ausgeführt ist der C830 mit einem Stahltragkörper und einem Profilmesser mit einer geschliffenen Spanleitstufe. Der Schaftfräser ist bestens für die Erzeugung von segmentförmigen oder halbrunden Relief-Strukturen und zum Abzeilen oder Fertigfräsen von runden oder ovalen Formkörpern oder Konturen geeignet.

Ausführung:

Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Stahl-Ausführung; Z2 Ausführung; Profilmesser-Wechselschneiden; mit Spanleitstufe für beste Fräsergebnisse

Anwendung:

Zum Fräsen von großen Radienbereichen von R20 bis 50mm

Einsatz:

Je nach Durchmesser von 12000-18500U/min geeignet; Vorschub Z=2 von 4-8m/min

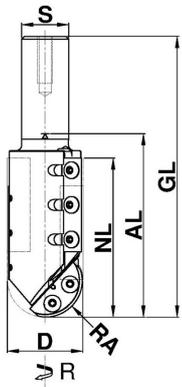
Artikel-Nr.	D	RA	NL	AL	GL	S	Z	R/L	N-MAX	MS
C830-200078R	40	20	30	78	130	25	2	R	18500	
C830-200078R-M1	40	20	30	78	130	25	2	R	18500	M1
C830-200078R-M2	40	20	30	78	130	25	2	R	18500	M2
C830-225083R	45	22.5	27	83	135	25	2	R	17000	
C830-225083R-M1	45	22.5	27	83	135	25	2	R	17000	M1
C830-225083R-M2	45	22.5	27	83	135	25	2	R	17000	M2
C830-250083R	50	25	39	83	135	25	2	R	16500	
C830-250083R-M1	50	25	39	83	135	25	2	R	16500	M1
C830-250083R-M2	50	25	39	83	135	25	2	R	16500	M2
C830-300088R	60	30	41	88	140	25	2	R	15500	
C830-300088R-M1	60	30	41	88	140	25	2	R	15500	M1
C830-300088R-M2	60	30	41	88	140	25	2	R	15500	M2
C830-400078R	80	40	45	78	130	25	2+2	R	14000	
C830-400078R-M1	80	40	45	78	130	25	2+2	R	14000	M1
C830-400078R-M2	80	40	45	78	130	25	2+2	R	14000	M2
C830-500070R	100	50	60	70	122	25	2+2	R	12000	
C830-500070R-M1	100	50	60	70	122	25	2+2	R	12000	M1
C830-500070R-M2	100	50	60	70	122	25	2+2	R	12000	M2

M1 = Montiert auf Schrumpffutter

M2 = Montiert auf Spannzangenfutter



C835 PM-Hohlkehl / Fügeschaftfräser



Der C835 ist ein Hohlkehl/ Fügeschaftfräser in Z1 Ausführung mit seitlich zusätzlich angeordneten Wendeschneiden und beginnt mit dem Radius 6mm bis 40mm. Bei Radien unter 20mm ist der Fräser mit einem geraden Schneidenteil an der Stirnfläche gefertigt, damit eine sinnvolle Messerspannung gewährleistet werden kann. Der Schaftfräser ist bestens zum Fräsen von Formen, Konturen und Hohlräumen/Vertiefungen mit rundem Grund geeignet. Tiefe Kehlungen und Durchbrüche mittels zirkularer Frässtrategie und interpolierendes Fräsen durch die Möglichkeit hoher Werkzeuganstellwinkel aufgrund des seitlichen Schneidanteils.

Ausführung:

Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Stahl-Ausführung; Z1+1 Ausführung; Profilmesser-Wechselschneiden mit Spanleitstufe für beste Fräsergebnisse

Anwendung:

Zum Fräsen von Radienbereichen von R6(Ø20mm) bis 40mm

Einsatz:

Je nach Durchmesser von 14000-22000U/min geeignet; Vorschub Z=1 von 2-6m/min

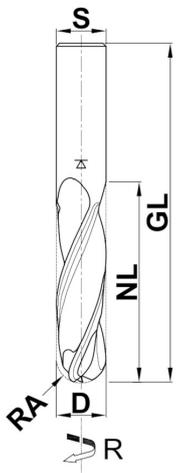
Artikel-Nr.	D	RA	NL	AL	GL	S	Z	R/L	N-MAX	MS
C835-060083R	20	6	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	
C835-060083R-M1	20	6	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M1
C835-060083R-M2	20	6	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M2
C835-080083R	20	8	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	
C835-080083R-M1	20	8	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M1
C835-080083R-M2	20	8	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M2
C835-100083R	20	10	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	
C835-100083R-M1	20	10	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M1
C835-100083R-M2	20	10	43	83	130	20	Z1+1	R	22000	M2
C835-125078R	25	12.5	42.5	78	130	25	Z1+1	R	21000	
C835-125078R-M1	25	12.5	42.5	78	130	25	Z1+1	R	21000	M1
C835-125078R-M2	25	12.5	42.5	78	130	25	Z1+1	R	21000	M2
C835-150145R	30	15	72	145	197	25	Z1+1	R	20000	
C835-150145R-M1	30	15	72	145	197	25	Z1+1	R	20000	M1
C835-150145R-M2	30	15	72	145	197	25	Z1+1	R	20000	M2
C835-200098R	40	20	85	98	150	25	Z1+1	R	18500	
C835-200098R-M1	40	20	85	98	150	25	Z1+1	R	18500	M1
C835-200098R-M2	40	20	85	98	150	25	Z1+1	R	18500	M2
C835-225098R	45	22.5	85	98	150	25	Z1+1	R	17000	

Artikel-Nr.	D	RA	NL	AL	GL	S	Z	R/L	N-MAX	MS
C835-225098R-M1	45	22.5	85	98	150	25	Z1+1	R	17000	M1
C835-225098R-M2	45	22.5	85	98	150	25	Z1+1	R	17000	M2
C835-250103R	50	25	85	103	155	25	Z1+1	R	16500	
C835-250103R-M1	50	25	85	103	155	25	Z1+1	R	16500	M1
C835-250103R-M2	50	25	85	103	155	25	Z1+1	R	16500	M2
C835-275098R	55	27.5	87.5	98	150	25	Z1+1	R	16000	
C835-275098R-M1	55	27.5	87.5	98	150	25	Z1+1	R	16000	M1
C835-275098R-M2	55	27.5	87.5	98	150	25	Z1+1	R	16000	M2
C835-300095R	60	30	89	95	147	25	Z1+1	R	15500	
C835-300095R-M1	60	30	89	95	147	25	Z1+1	R	15500	M1
C835-300095R-M2	60	30	89	95	147	25	Z1+1	R	15500	M2
C835-350083R	70	35	75	83	135	25	Z1+1	R	15000	
C835-350083R-M1	70	35	75	83	135	25	Z1+1	R	15000	M1
C835-350083R-M2	70	35	75	83	135	25	Z1+1	R	15000	M2
C835-400078R	80	40	70	78	130	25	Z1+1	R	14000	
C835-400078R-M1	80	40	70	78	130	25	Z1+1	R	14000	M1
C835-400078R-M2	80	40	70	78	130	25	Z1+1	R	14000	M2

M1 = Montiert auf Schrumpffutter
M2 = Montiert auf Spannzangenfutter



C836 VHW-Vollradius-Schlichtfräser



Der C836 ist ein Vollhartmetall-Kugelfräser in Z2 oder Z3 Ausführung mit ausgespitzter Stirnschneide und ist in den Radien 2.5mm bis 12.5mm erhältlich. Diese VHW-Schaftfräser decken kleinere Radienbereiche ab und sind in einer Schlichtausführung mit einer sauber ausgespitzten Stirn geschliffen. Dieser VHW-Schaftfräser ist bestens zum Fräsen von Konturen, Abzeilvorgängen und zur Erstellung von Vertiefungen mit rundem Grund geeignet. Der C836 wird auch zur Bearbeitung von Aluminium und Kunststoffen mit den richtigen Schnittparametern eingesetzt.

Ausführung:

Mechanischer Vorschub; VHW-Grundkörper/ Schlichtfräser ; Z2 + Z3 Ausführung;

Anwendung:

Zum Fräsen von Radienbereichen von R2.5 bis 12.5mm

Einsatz:

Bis 24000U/min geeignet; Vorschub je nach Durchmesser und Material
Z=2 von 1-6m/min, Z=3 von 6-12m/min

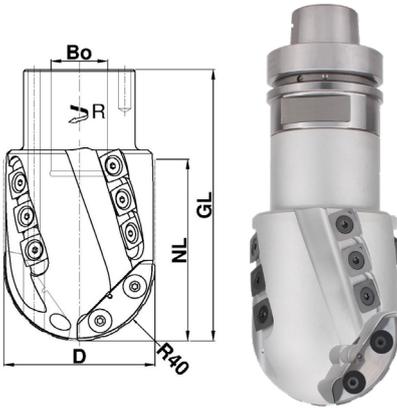
Artikel-Nr.	D	RA	NL	GL	S	DRA	Z	R/L	N-MAX	MS
C836-050172RP	5	2.5	15	70	6	P	2	R	24000	
C836-050172RP-M1	5	2.5	15	70	6	P	2	R	24000	M1
C836-050172RP-M2	5	2.5	15	70	6	P	2	R	24000	M2
C836-060172RP	6	3.0	15	70	6	P	2	R	24000	
C836-060172RP-M1	6	3.0	15	70	6	P	2	R	24000	M1
C836-060172RP-M2	6	3.0	15	70	6	P	2	R	24000	M2
C836-080222RP	8	4.0	22	90	8	P	2	R	24000	
C836-080222RP-M1	8	4.0	22	90	8	P	2	R	24000	M1
C836-080222RP-M2	8	4.0	22	90	8	P	2	R	24000	M2
C836-100302RP	10	5.0	30	90	10	P	2	R	24000	
C836-100302RP-M1	10	5.0	30	90	10	P	2	R	24000	M1
C836-100302RP-M2	10	5.0	30	90	10	P	2	R	24000	M2
C836-120422RP	12	6.0	42	90	12	P	2	R	24000	
C836-120422RP-M1	12	6.0	42	90	12	P	2	R	24000	M1
C836-120422RP-M2	12	6.0	42	90	12	P	2	R	24000	M2
C836-160552RP	16	8.0	55	115	16	P	2	R	24000	
C836-160552RP-M1	16	8.0	55	115	16	P	2	R	24000	M1
C836-160552RP-M2	16	8.0	55	115	16	P	2	R	24000	M2
C836-160553RP	16	8.0	55	115	16	P	3	R	24000	

Artikel-Nr.	D	RA	NL	GL	S	DRA	Z	R/L	N-MAX	MS
C836-160553RP-M1	16	8.0	55	115	16	P	3	R	24000	M1
C836-160553RP-M2	16	8.0	55	115	16	P	3	R	24000	M2
C836-200902RP	20	10.0	90	150	20	P	2	R	24000	
C836-200902RP-M1	20	10.0	90	150	20	P	2	R	24000	M1
C836-200902RP-M2	20	10.0	90	150	20	P	2	R	24000	M2
C836-200903RP	20	10.0	90	150	20	P	3	R	24000	
C836-200903RP-M1	20	10.0	90	150	20	P	3	R	24000	M1
C836-200903RP-M2	20	10.0	90	150	20	P	3	R	24000	M2
C836-250903RP	25	12.5	90	150	25	P	3	R	24000	
C836-250903RP-M1	25	12.5	90	150	25	P	3	R	24000	M1
C836-250903RP-M2	25	12.5	90	150	25	P	3	R	24000	M2
C836-251203RP	25	12.5	120	180	25	P	3	R	24000	
C836-251203RP-M1	25	12.5	120	180	25	P	3	R	24000	M1
C836-251203RP-M2	25	12.5	120	180	25	P	3	R	24000	M2

M1 = Montiert auf Schrumpffutter
M2 = Montiert auf Spannzangenfutter



C839 PM-Kugelschruppfräser zur Montage auf Fräsdorn



Der C839 ist zum Vorfäsen von Formen, Konturen und Hohlräumen/Vertiefungen auf 5-Achs CNC Maschinen geeignet. Überall wo schnell und mit hoher Zerspanungsleistung vorzerspannt werden muss ist der PM-Kugelschruppfräser die erste Wahl. Besonders bei Fräsen von tiefen Kehlungen und Durchbrüchen kann der C839 mittels zirkularer Frässtrategie beste Bearbeitungsergebnisse liefern. Interpolierendes Fräsen durch die Möglichkeit hoher Werkzeuganstellwinkel, ist auch bei diesem Fräser durch die seitlich angeordneten Schneiden ohne Probleme möglich.

Ausführung:

Mechanischer Vorschub; Alu-Tragkörper; Z2 Ausführung; Profilmesser mit Spanleitstufe für bessere Schnittigkeit

Anwendung:

Zum Vorzerspannen und Fräsen von Durchbrüchen, Konturen und Hohlräumen auf der CNC

Einsatz:

Bis 15000 U/min geeignet; Vorschub je nach Material; Z=2 von 2-8m/min

Artikel-Nr.	D	NL	GL	BO	Z	R/L	N-MAX	MS
C839-40097R	80	97	145	30	2	R	15000	
C839-40097R-F1	80	97	145	30	2	R	15000	F1
C839-40097R-F2	80	97	145	30	2	R	15000	F2

F1 = Montiert auf Fräsdorn HSK-F63/A=45

F2 = Montiert auf Fräsdorn HSK-F63/A=80



Besonders nachhaltig durch immer wieder verwendbare Grundkörper.

Ihr Ansprechpartner:

Aigner Werkzeuge Gesellschaft m.b.H.
Widdorf 25, A-4715 Taufkirchen/Trattnach
Tel.: +43 (0)7733/7583
office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at