

VHW-Spiral-Schlichtfräser Z1 Rechtslauf

C265

Schneidstoff HW	Vorschub MEC	Massiv 
---------------------------	------------------------	---

Ausführung:

- Einschneidige spirale Ausführung aus Vollhartmetall
- Grund- und umfangsschneidend
- Z1 Rechtslauf, Linkslauf auf Anfrage
- P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
- N= negativer Drall: Optimal für Eintrittskanten (Gutseite oben). Spanauswurf nach unten bzw. nach "hinten", also zur bereits freigelegten Nut hin. Der Fräser drückt das Basismaterial gegen die Auflage. Gut geeignet für dünnes, folienartiges Material.

Anwendung:

- Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen)

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

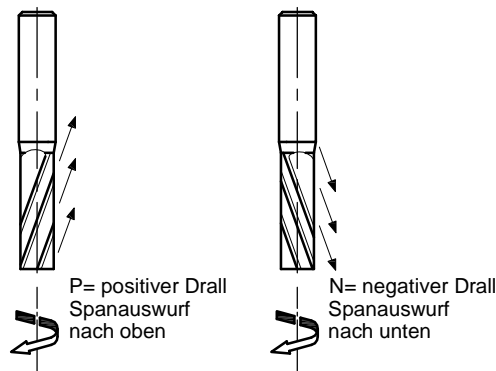
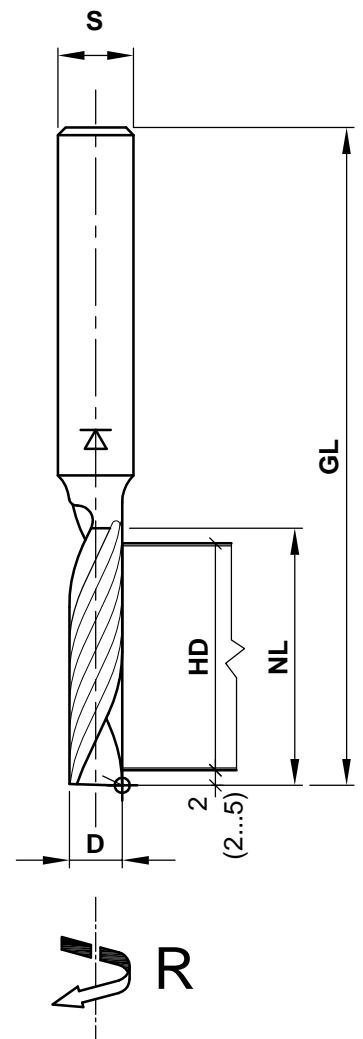
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:


- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C265-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C265-.....-M2

Besonderheit:

- Standard-Schlichtfräser zum Fertigfräsen für Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
4	15	60	12	6	P	1	R	24000	C265-040151RP
4	15	60	12	6	N	1	R	24000	C265-040151RN
5	25	70	20	6	P	1	R	24000	C265-050251RP
5	25	70	20	6	N	1	R	24000	C265-050251RN
6	35	80	25	6	P	1	R	24000	C265-060351RP
6	35	80	25	6	N	1	R	24000	C265-060351RN
7	34	87	30	10	P	1	R	24000	C265-070341RP
7	34	87	30	10	N	1	R	24000	C265-070341RN
8	32	90	30	8	P	1	R	24000	C265-080321RP
8	32	90	30	8	N	1	R	24000	C265-080321RN

 <p>e-mail: office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at</p>	MS.....Maschinenschnittstelle	Blattformat: A4 <small>alle Maße in mm</small>
	n max.....max. Drehzahl (U/min)	Zchnng.-Nr. KW.42650.4 00
Dra.....Drall	C265-Z1R	
Z.....Zähnezahl		

VHW-Spiral-Schlichtfräser Z2 Rechtslauf

C265

Schneidstoff HW	Vorschub MEC	Massiv 
---------------------------	------------------------	---

Ausführung:

- Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
- Grund- und umfangsschneidend
- Z2 Rechtslauf
- P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
- N= negativer Drall: Optimal für Eintrittskanten (Gutseite oben). Spanauswurf nach unten bzw. nach "hinten", also zur bereits freigelegten Nut hin. Der Fräser drückt das Basismaterial gegen die Auflage. Gut geeignet für dünnes, folienartiges Material.

Anwendung:

- Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen)

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

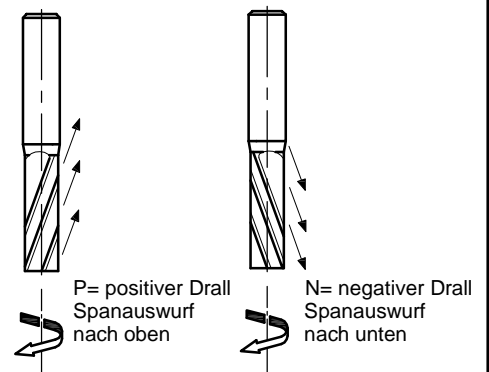
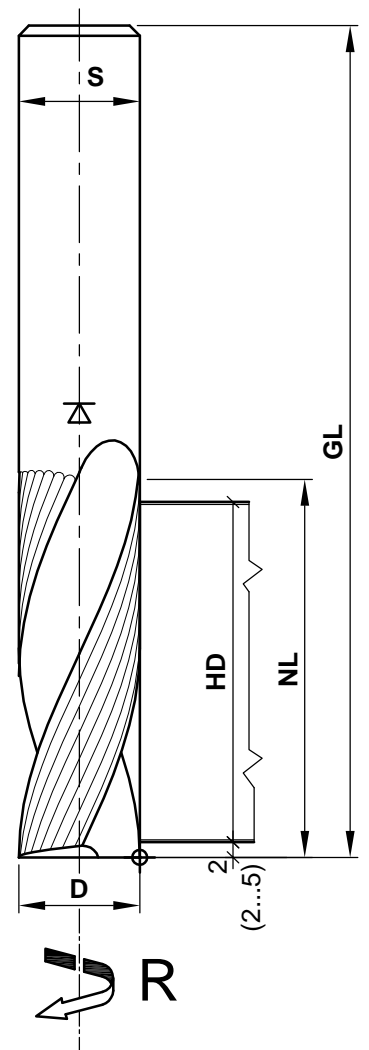
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:


- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C265-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C265-.....-M2

Besonderheit:

- Standard-Schlichtfräser zum Fertigfräsen für Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
5	17	70	15	6	P	2	R	24000	C265-050172RP
5	17	70	15	6	N	2	R	24000	C265-050172RN
6	17	70	15	6	P	2	R	24000	C265-060172RP
6	17	70	15	6	N	2	R	24000	C265-060172RN
8	22	90	20	8	P	2	R	24000	C265-080222RP
8	22	90	20	8	N	2	R	24000	C265-080222RN
10	30	90	25	10	P	2	R	24000	C265-100302RP
10	30	90	25	10	N	2	R	24000	C265-100302RN
12	42	90	35	12	P	2	R	24000	C265-120422RP
12	42	90	35	12	N	2	R	24000	C265-120422RN
14	50	110	45	14	P	2	R	24000	C265-140502RP
16	55	110	50	16	P	2	R	24000	C265-160552RP
16	55	110	50	16	N	2	R	24000	C265-160552RN
18	55	115	50	18	P	2	R	24000	C265-180552RP
20	55	115	50	20	P	2	R	24000	C265-200552RP

 <p>e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at</p>	MS.....Maschinenschnittstelle	Blattformat: A4 <small>alle Maße in mm</small>
	n max.....max. Drehzahl (U/min)	Zchnng.-Nr. KW.42650.4 00
Dra.....Drall	Z.....Zähnezahl	C265-Z2R

VHW-Spiral-Schlichtfräser Z2 Linkslauf

C265

Schneidstoff HW	Vorschub MEC	Massiv
---------------------------	------------------------	--------

Ausführung:

- Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
- Grund- und umfangsschneidend
- Z2 Linkslauf
- P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
- N= negativer Drall: Optimal für Eintrittskanten (Gutseite oben). Spanauswurf nach unten bzw. nach "hinten", also zur bereits freigelegten Nut hin. Der Fräser drückt das Basismaterial gegen die Auflage. Gut geeignet für dünnes, folienartiges Material.

Anwendung:

- Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen)

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

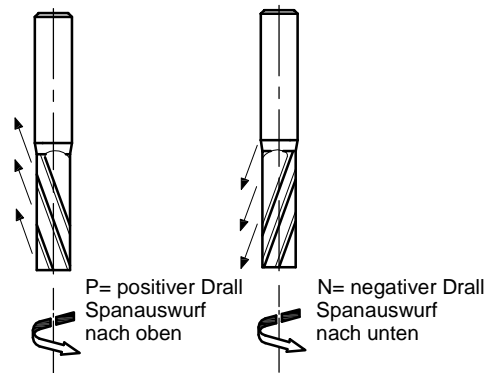
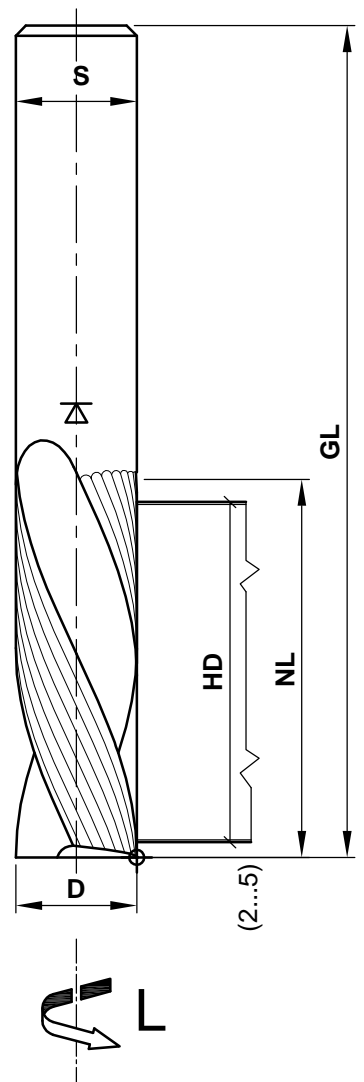
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C265-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C265-.....-M2

Besonderheit:

- Standard-Schlichtfräser zum Fertigfräsen für Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
16	55	110	50	16	P	2	L	24000	C265-160552LP
20	55	115	50	20	P	2	L	24000	C265-200552LP

Aigner
WERKZEUGE

e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

MS.....Maschinenschnittstelle

n max.....max. Drehzahl (U/min)

Dra.....Drall

Z.....Zähnezahl

Blattformat: **A4** alle Maße in mm

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 | 00

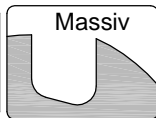
C265-Z2L

VHW-Spiral-Schlichtfräser Z3 Rechtslauf

C265

Schneidstoff
HW

Vorschub
MEC



Ausführung:

- Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
- Grund- und umfangsschneidend
- Z3 Rechtslauf
- P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
- N= negativer Drall: Optimal für Eintrittskanten (Gutseite oben). Spanauswurf nach unten bzw. nach "hinten", also zur bereits freigelegten Nut hin. Der Fräser drückt das Basismaterial gegen die Auflage. Gut geeignet für dünnes, folienartiges Material.

Anwendung:

- Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen)

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

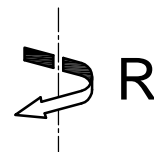
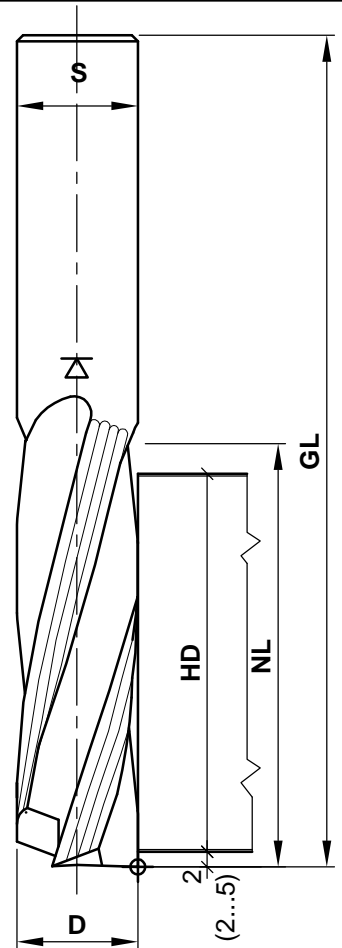
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

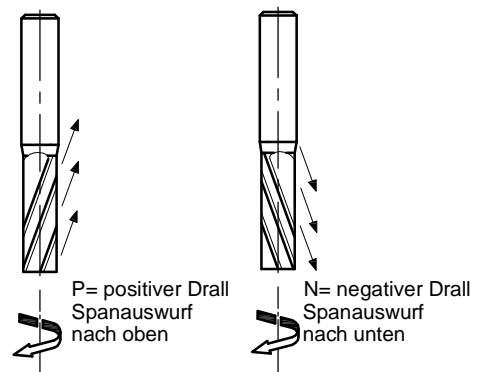
- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C265-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C265-.....-M2

Besonderheit:

- Standard-Schlichtfräser zum Fertigfräsen für Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
12	42	100	38	12	P	3	R	24000	C265-120423RP
12	42	100	38	12	N	3	R	24000	C265-120423RN
14	55	110	50	14	P	3	R	24000	C265-140553RP
14	55	110	50	14	N	3	R	24000	C265-140553RN
16	55	110	50	16	P	3	R	24000	C265-160553RP
16	55	110	50	16	N	3	R	24000	C265-160553RN
18	55	115	50	18	P	3	R	24000	C265-180553RP
18	55	115	50	18	N	3	R	24000	C265-180553RN
20	60	120	50	20	P	3	R	24000	C265-200603RP
20	75	135	70	20	P	3	R	24000	C265-200753RP
20	75	135	70	20	N	3	R	24000	C265-200753RN
20	90	150	85	20	P	3	R	24000	C265-200903RP
20	107	170	100	20	P	3	R	24000	C265-201073RP
25	75	140	70	25	P	3	R	24000	C265-250753RP
25	90	155	85	25	P	3	R	24000	C265-250903RP
25	120	185	115	25	P	3	R	24000	C265-251203RP
25	150	215	145	25	P	3	R	24000	C265-251503RP



Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

MS.....Maschinenschnittstelle
n max.....max. Drehzahl (U/min)
Dra.....Drall
Z.....Zähnezahl

Blattformat: **A4** alle Maße in mm
Zchnng.-Nr. KW.42650.4 | 00
C265-Z3R

VHW-Spiral-Schlichtfräser Z3 Linkslauf

C265



Ausführung:

- Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
- Grund- und umfangsschneidend
- Z3 Linkslauf
- P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
- N= negativer Drall: Optimal für Eintrittskanten (Gutseite oben). Spanauswurf nach unten bzw. nach "hinten", also zur bereits freigelegten Nut hin. Der Fräser drückt das Basismaterial gegen die Auflage. Gut geeignet für dünnes, folienartiges Material.

Anwendung:

- Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen)

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

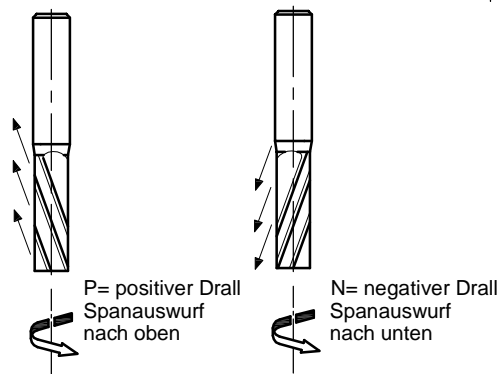
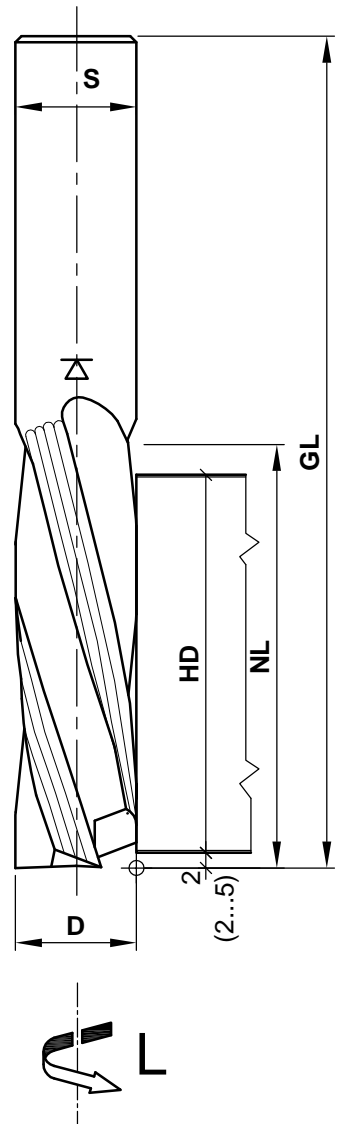
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C265-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C265-.....-M2

Besonderheit:

- Standard-Schlichtfräser zum Fertigfräsen für Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
12	42	100	38	12	P	3	L	24000	C265-120423LP
12	42	100	38	12	N	3	L	24000	C265-120423LN
16	55	110	50	16	P	3	L	24000	C265-160553LP
16	55	110	50	16	N	3	L	24000	C265-160553LN
20	55	115	50	20	P	3	L	24000	C265-200553LP
20	55	115	50	20	N	3	L	24000	C265-200553LN

<p>e-mail: office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at</p>	MS.....Maschinenschnittstelle	Blattformat: A4 <small>alle Maße in mm</small>
	n max.....max. Drehzahl (U/min)	Zchnng.-Nr. KW.42650.4 00
Dra.....Drall	Z.....Zähnezahl	C265-Z3L