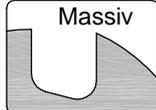


# VHW-Spiral-Schruppfräser Z2 Rechtslauf

C266

Schneidstoff  
**HW**

Vorschub  
**MEC**



**Ausführung:**

- Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppzahnung (Wellenschliff)
- Durchgehend zylindrisch grund- und umfangsschneidend
- Z2 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) in Schruppqualität

**Werkstückstoff:**

- Massivholz und Plattenwerkstoff

**Maschine:**

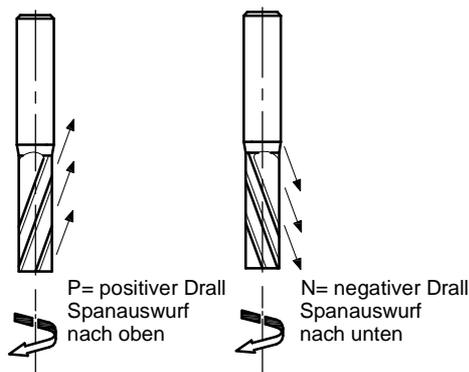
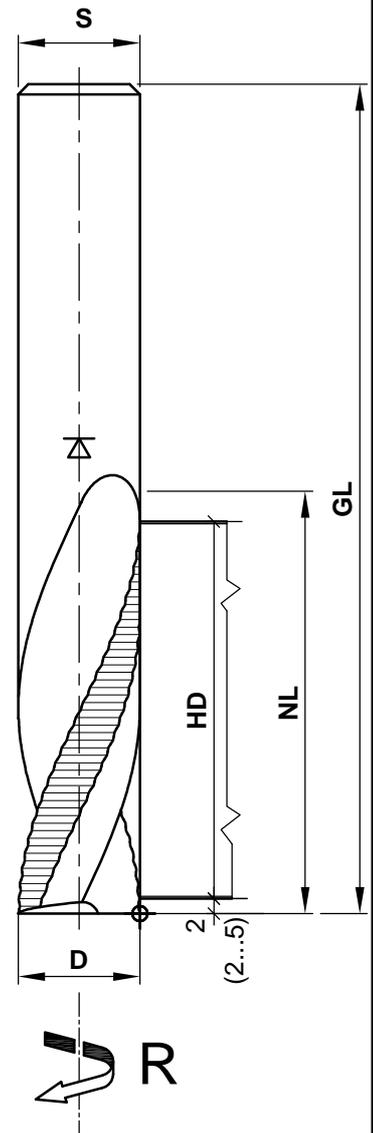
- CNC-Bearbeitungszentren

**Lieferumfang:**

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C266-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C266-.....-M2

**Besonderheit:**

- Standard-Schruppfräser zum Formatieren und für Trennschnitte in Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
8	32	90	28	8	P	2	R	24000	C266-080322RP
10	30	75	25	10	P	2	R	24000	C266-100302RP
10	30	75	25	10	N	2	R	24000	C266-100302RN
12	42	90	38	12	P	2	R	24000	C266-120422RP
16	35	110	30	16	P	2	R	24000	C266-160352RP
16	55	110	50	16	P	2	R	24000	C266-160552RP
18	55	115	50	18	P	2	R	24000	C266-180552RP
20	55	115	50	20	P	2	R	24000	C266-200552RP

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

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

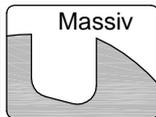
Blattformat: **A4** alle Maße in mm  
Zchnng.-Nr. KW.42660.4 | 00  
**C266-Z2R**

# VHW-Spiral-Schruppfräser Z3 Rechtslauf

C266

Schneidstoff  
**HW**

Vorschub  
**MEC**



**Ausführung:**

- Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppzahnung (Wellenschliff)
- Durchgehend zylindrisch grund- und umfangsschneidend
- Z2 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) in Schruppqualität

**Werkstückstoff:**

- Massivholz und Plattenwerkstoff

**Maschine:**

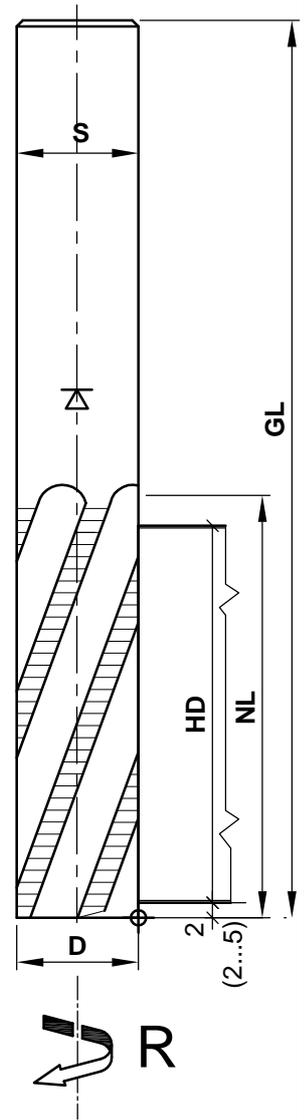
- CNC-Bearbeitungszentren

**Lieferumfang:**

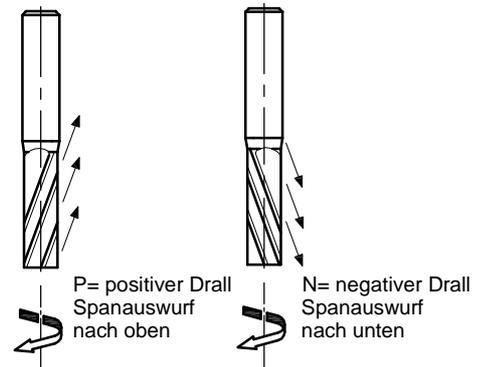
- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrupfspannfutter HSK-F 63 (C915): C266-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C266-.....-M2

**Besonderheit:**

- Standard-Schruppfräser zum Formatieren und für Trennschnitte in Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
12	42	90	38	12	P	3	R	24000	C266-120423RP
14	55	110	50	14	P	3	R	24000	C266-140553RP
16	35	90	30	16	P	3	R	24000	C266-160353RP
16	35	90	30	16	N	3	R	24000	C266-160353RN
16	55	110	50	16	P	3	R	24000	C266-160553RP
16	55	110	50	16	N	3	R	24000	C266-160553RN
18	55	115	50	18	P	3	R	24000	C266-180553RP
20	60	120	50	20	P	3	R	24000	C266-200603RP
20	75	135	70	20	P	3	R	24000	C266-200753RP
20	75	135	70	20	N	3	R	24000	C266-200753RN
20	90	150	85	20	P	3	R	24000	C266-200903RP
20	107	170	100	20	P	3	R	24000	C266-201073RP
25	55	115	50	25	P	3	R	24000	C266-250553RP
25	75	140	70	25	P	3	R	24000	C266-250753RP
25	90	155	85	25	P	3	R	24000	C266-250903RP
25	120	195	115	25	P	3	R	24000	C266-251203RP
25	150	215	145	25	P	3	R	24000	C266-251503RP
30	120	195	115	25	P	3	R	24000	C266-301203RP



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

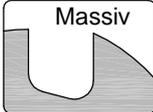
MS.....Maschinenschnittstelle  
n max.....max. Drehzahl (U/min)  
Dra.....Drall  
Z.....Zähnezahl

Blattformat: **A4** alle Maße in mm  
Zchnng.-Nr. KW.42660.4 | 00

**C266-Z3R**

# VHW-Spiral-Schruppfräser Z3 Linkslauf

C266

Schneidstoff <b>HW</b>	Vorschub <b>MEC</b>	Massiv 
---------------------------	------------------------	---

### Ausführung:

- Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppzahnung (Wellenschliff)
- Durchgehend zylindrisch 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) in Schruppqualität

### Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

### Maschine:

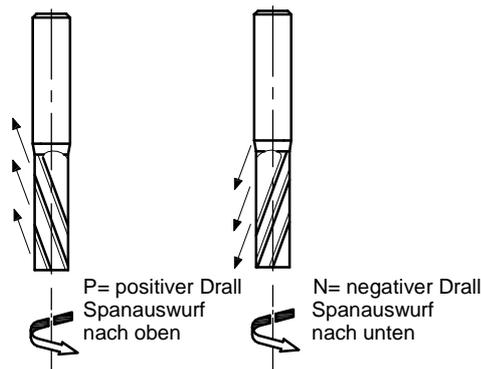
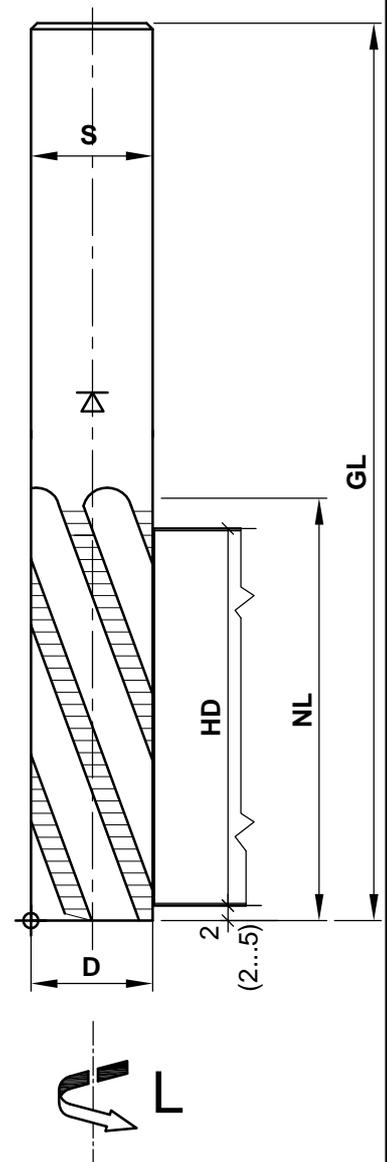
- CNC-Bearbeitungszentren

### Lieferumfang:

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C266-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C266-.....-M2

### Besonderheit:

- Standard-Schruppfräser zum Formatieren und für Trennschnitte in Massivholz geeignet
- Beschichtung auf Anfrage möglich



D	NL	GL	HD	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
16	55	110	50	16	P	3	L	24000	C266-160553LP
20	75	135	70	20	P	3	L	24000	C266-200753LP

**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.42660.4 00

**C266-Z3L**