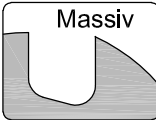


Schneidstoff HW	Vorschub MEC	Zähnezahl Z 2	Massiv 
---------------------------	------------------------	-------------------------	---

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. Geeignet für gut gespannte Werkstücke

Anwendung:

- Fräsen von Formen, Konturen und Hohlräumen/Vertiefungen mit rundem Grund
- Tiefe Kehlungen und Durchbrüche mittels zirkularer Frässtrategie
- Interpolierendes Fräsen durch Möglichkeit hoher Werkzeuganstellwinkel

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoffe

Maschine:

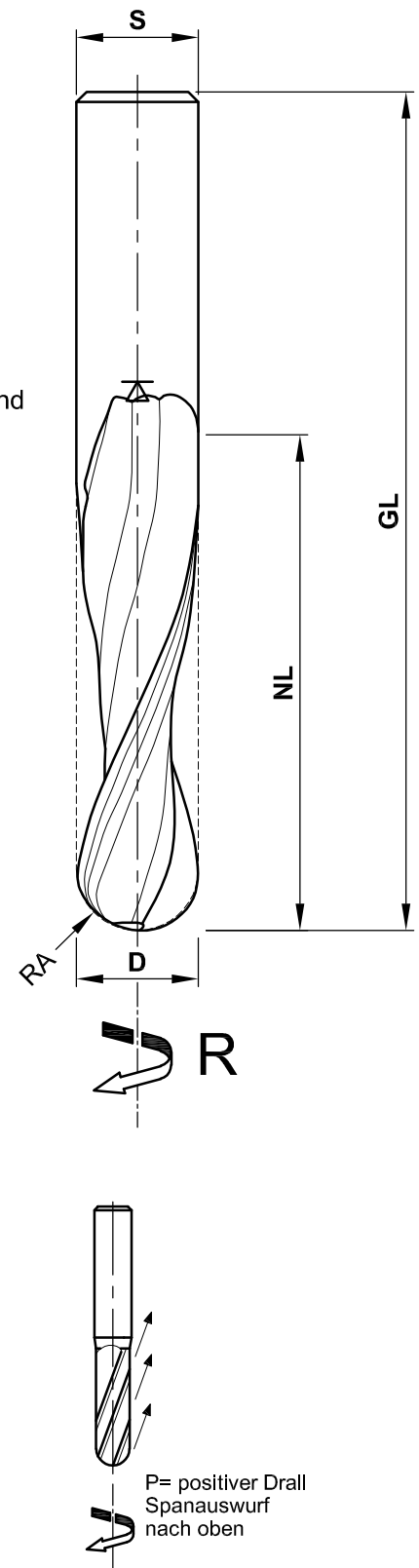
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C836-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C836-.....-M2

Besonderheit:

- Kugelförmige Stirnschneiden



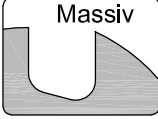
D	RA	NL	GL	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
5	2.5	15	70	6	P	2	R	24000	C836-050172RP
6	3.0	15	70	6	P	2	R	24000	C836-060172RP
8	4.0	22	90	8	P	2	R	24000	C836-080222RP
10	5.0	30	90	10	P	2	R	24000	C836-100302RP
12	6.0	42	90	12	P	2	R	24000	C836-120422RP
16	8.0	55	115	16	P	2	R	24000	C836-160552RP
20	10.0	90	150	20	P	2	R	24000	C836-200902RP

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
Zchn.-Nr. KW.48360.4 | 00

C836-Z2R

Schneidstoff HW	Vorschub MEC	Zähnezahl Z 3	Massiv 
---------------------------	------------------------	-------------------------	---

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. Geeignet für gut gespannte Werkstücke

Anwendung:

- Fräsen von Formen, Konturen und Hohlräumen/Vertiefungen mit rundem Grund
- Tiefe Kehlungen und Durchbrüche mittels zirkularer Frässtrategie
- Interpolierendes Fräsen durch Möglichkeit hoher Werkzeuganstellwinkel

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoffe

Maschine:

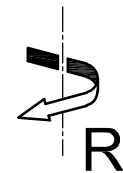
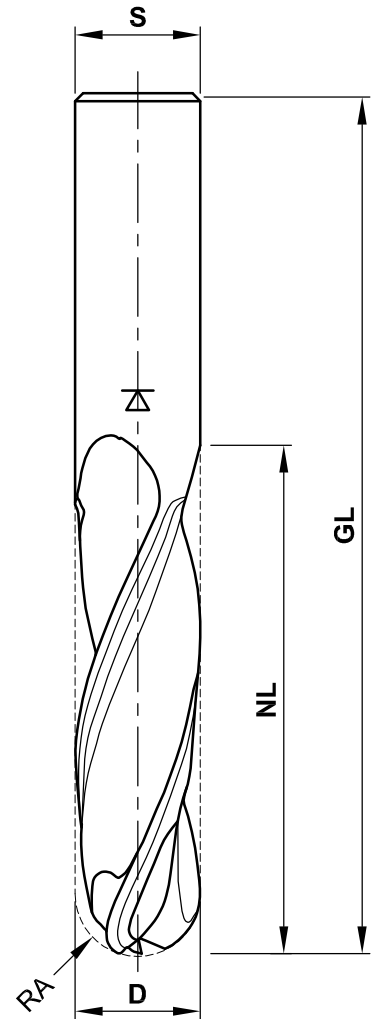
- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

- Wahlweise auch montiert und gewuchtet (MS)
- Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C836-.....-M1
- Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C836-.....-M2

Besonderheit:

- Kugelförmige Stirnschneiden



P= positiver Drall
Spanauswurf
nach oben

D	RA	NL	GL	S	Dra	Z	R/L	n max.	Bestellnummer
16	8.0	55	115	16	P	3	R	24000	C836-160553RP
20	10.0	90	150	20	P	3	R	24000	C836-200903RP
25	12.5	90	150	25	P	3	R	24000	C836-250903RP
25	12.5	120	180	25	P	3	R	24000	C836-251203RP

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.48360.4 | 00

C836-Z3R