VHW-Spiral-Schlichtfräser Z3 Linkslauf C265

Schneidstoff	Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Massiv
HW	HC	Z 3	MEC	

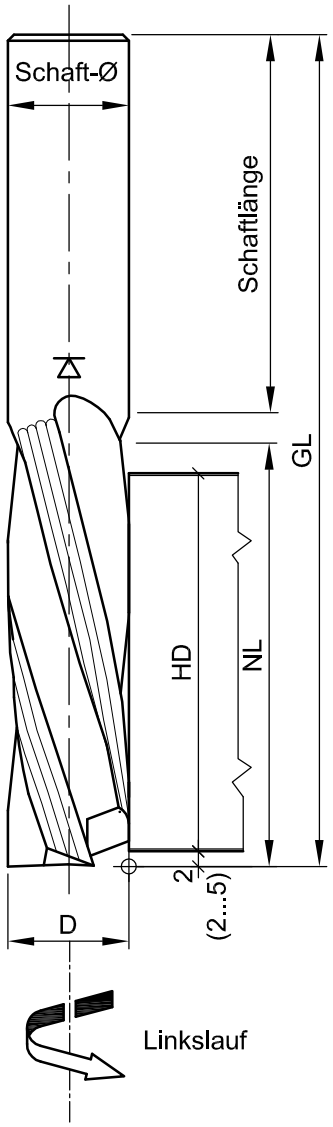
Ausführung :
Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
Grund- und umfangsschneidend.
Z3 Linkslauf
P= positiver Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten).Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben.Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke
N= negativer Drall: 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.

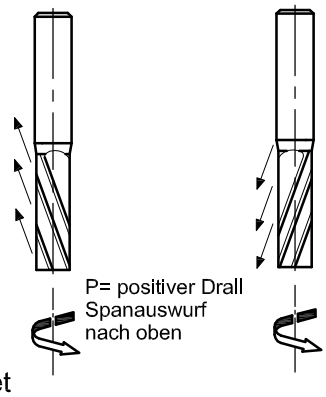
Anwendung :
Nuten, Fügen, Formatieren (Trennfräsen);
Für Vorschübe über 10 m/min.

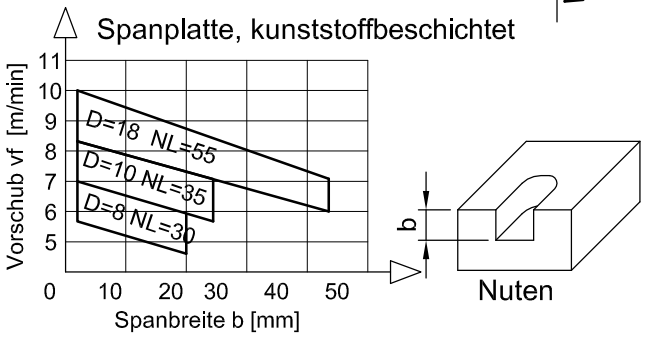
Werkstückstoff :
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min







B1 = Beschichtung AMT-Gold
B2 = Beschichtung AMT-Blue
HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

							Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	HD max	Drall	b	ohne Beschichtung		AMT-Gold		AMT-Blue	
12	42	12x50	100	38	P	20	C265-120423LP	○	...-B1	○	...-B2	○
12	42	12x50	100	38	N	20	C265-120423LN	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	P	25	C265-160553LP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	N	25	C265-160553LN	○	...-B1	○	...-B2	○
20	55	20x55	115	50	P	35	C265-200553LP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	55	20x55	115	50	N	35	C265-200553LN	○	...-B1	○	...-B2	○

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar

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

Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915) : .....-M1
Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910) : .....-M2

Blattformat: **A4** 1:1
Zchng. - Nr. 42650.4

A-4715 Taufkirchen / Tr.
WIDLDORF 25
TELEFON (07733) 7583

DATUM: 08.10.2013
NAME: HH

C265