

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z2	Vorschub MAN	Wechseln
---------------------------	------------------------	------------------------	--------------

Ausführung:

- Grundkörper aus Leichtmetall
- Zähnezahl = 2
- HW-Profilmesser
- Ziehender Schnitt
- Bohrung bis max. Ø40 gegen Aufpreis möglich

Anwendung:

- Zum Profilieren von Türverkleidungen in Massivholz längs zur Faser + MDF

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

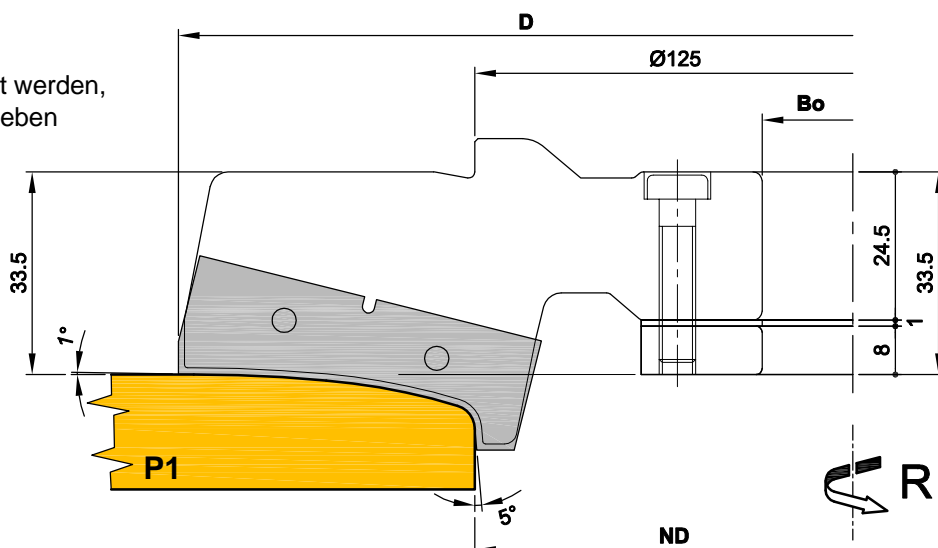
- Tischfräse

Lieferumfang:

- Grundkörper inkl. Profilmesser PM.25444.5/U35 P1 vormontiert
- Soll ein anderes Messer montiert werden, ist dies bei der Bestellung anzugeben
- Die möglichen Profilmesser sind auf der Folgeseite ersichtlich
- 1 Ringsatz 1mm
- 1 Fixring 8mm
- Griffschlüssel Torx T40


Besonderheit:

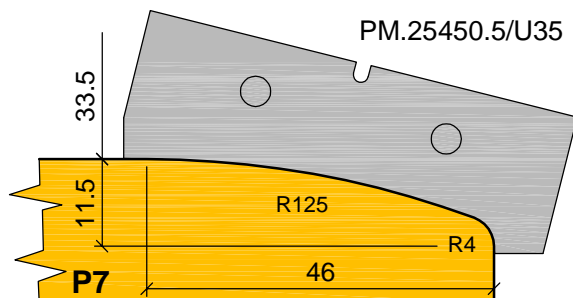
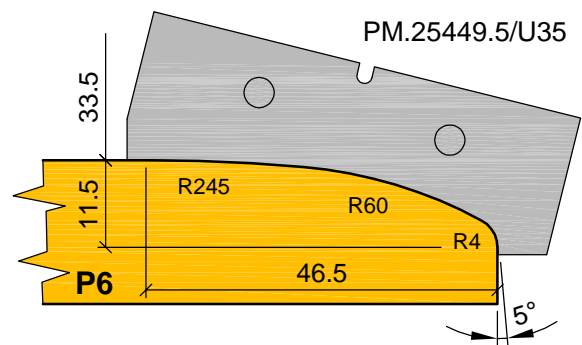
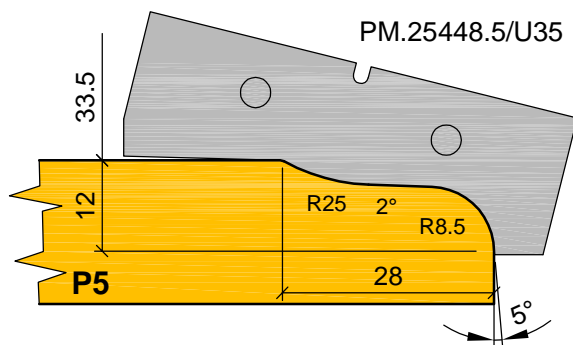
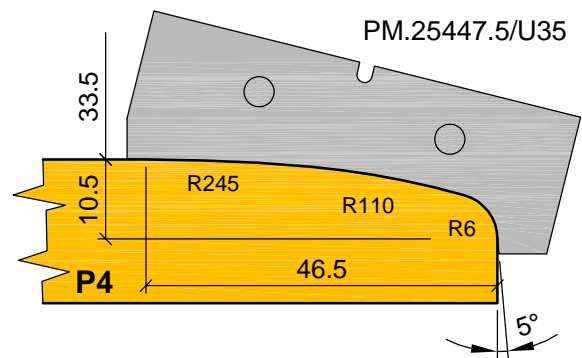
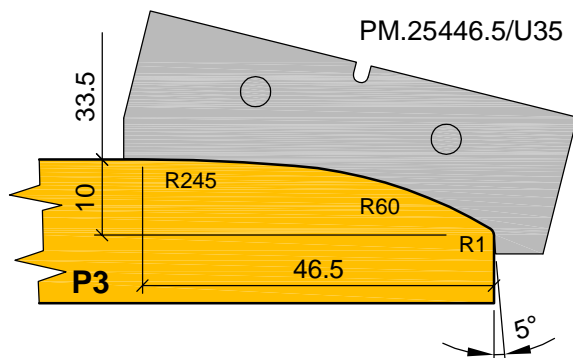
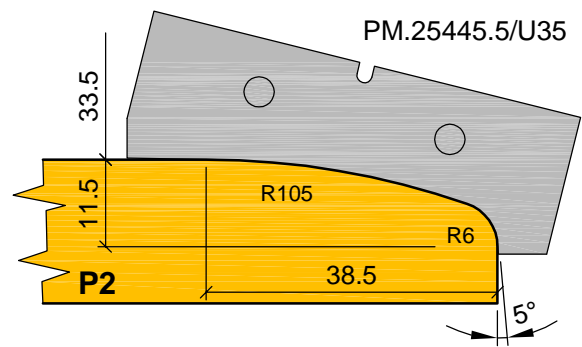
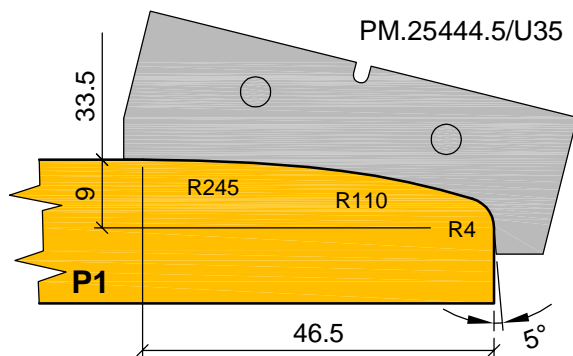
- Einfache Einstellung von Nullhöhe und Anschlaglineal durch definierte Anschlagflächen am Grundkörper
- 7 verschiedene Profile in einem Grundkörper verwendbar



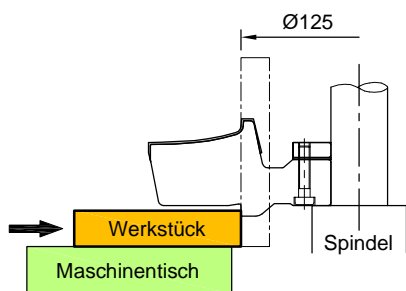
D	ND	Bo	Z	P	R/L	DZ	Bestellnummer
223	125	30	2	1	R	3500-6500	C553

Ersatzteile				
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Profilmesser P1	2	60x20.2x2	2	PM.25444.5/U35
Profilmesser P2 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25445.5/U35
Profilmesser P3 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25446.5/U35
Profilmesser P4 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25447.5/U35
Profilmesser P5 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25448.5/U35
Profilmesser P6 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25449.5/U35
Profilmesser P7 (Option)	2	60x20.2x2	2	PM.25450.5/U35

 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at	Z.....Zähnezahl	Blattformat: A4	alle Maße in mm
	P.....Profilvariante	Zchnng.-Nr. KW.45530.4	00
	DZ.....Drehzahlbereich (U/min)	C553	
	MBM.....Mindestbestellmenge		

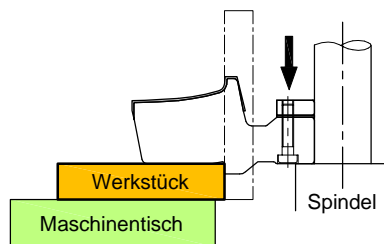


Voreinstellung der Fräsmaschine:



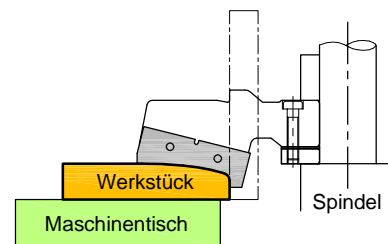
1) Anschlaglineal einstellen

Ablaufkante auf Ø125mm



2) Nullhöhe einstellen

Spindel so weit nach unten stellen, bis sich Oberkante des Werkstückes und die Planfläche des Trägerkörpers auf dem selben Niveau befinden



3) Fräser auf Spindel montieren