

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:

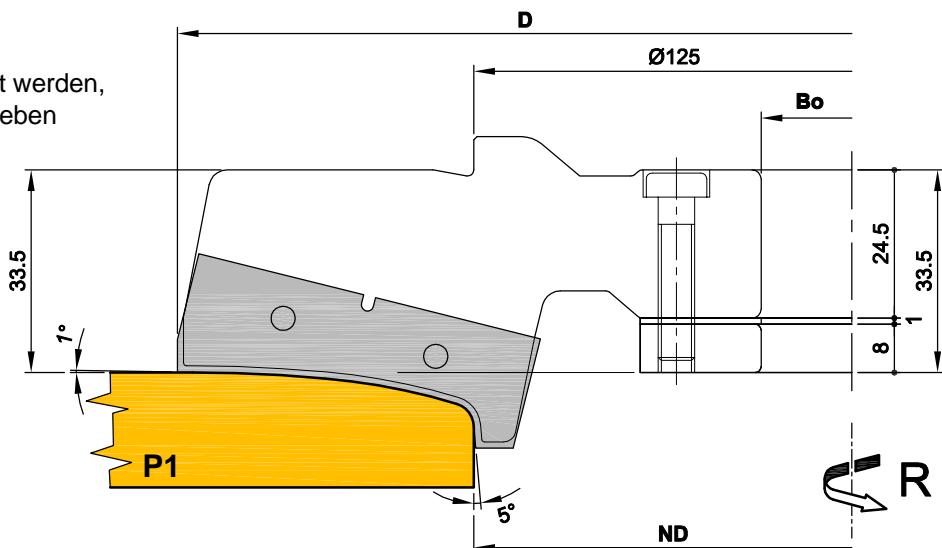
- Massivholz und Plattenwerkstoff

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

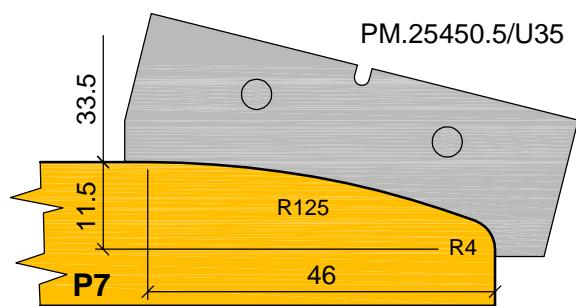
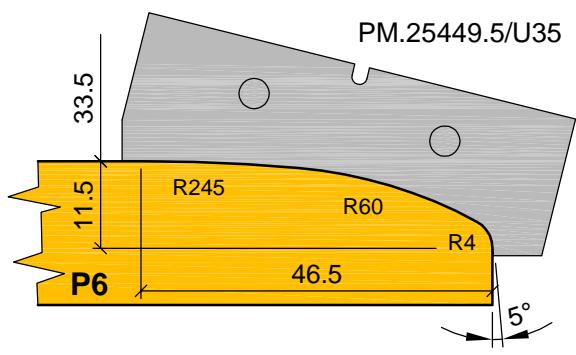
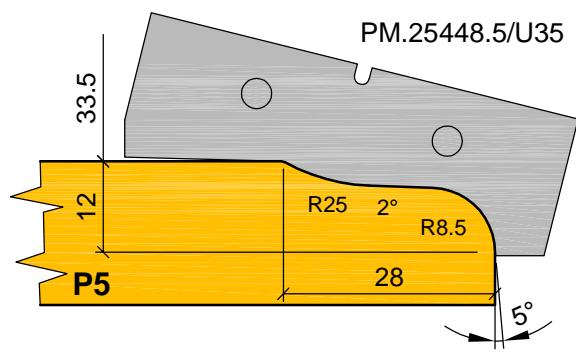
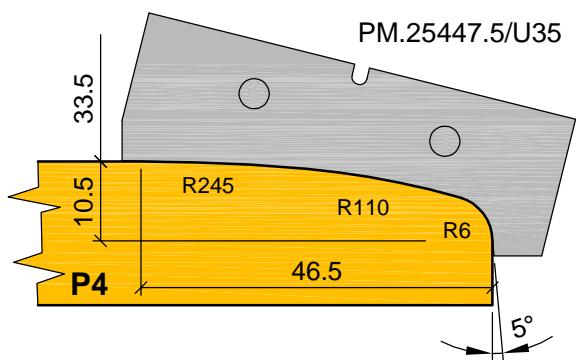
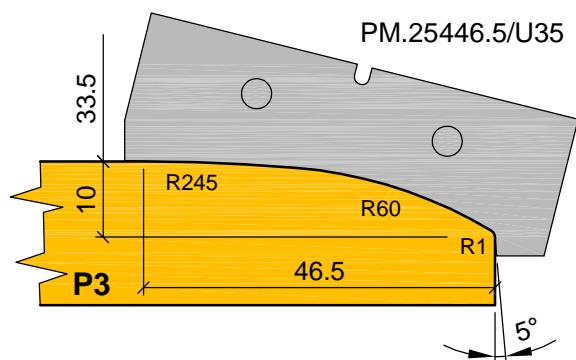
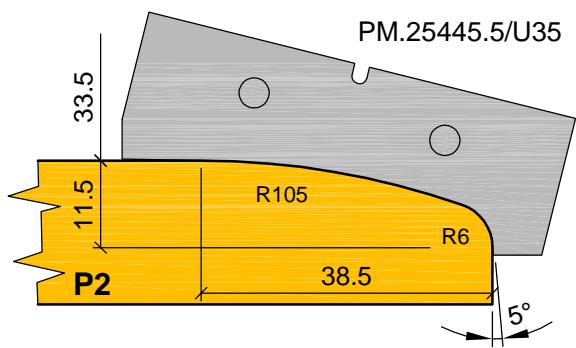
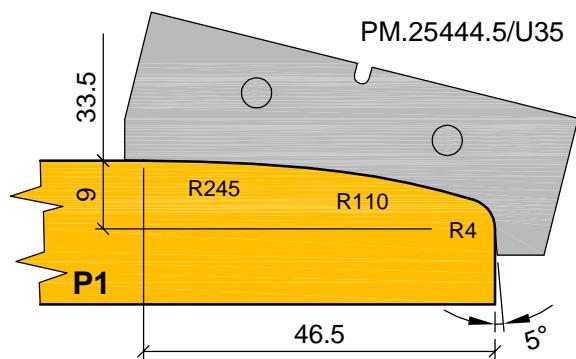
**Besonderheit:**

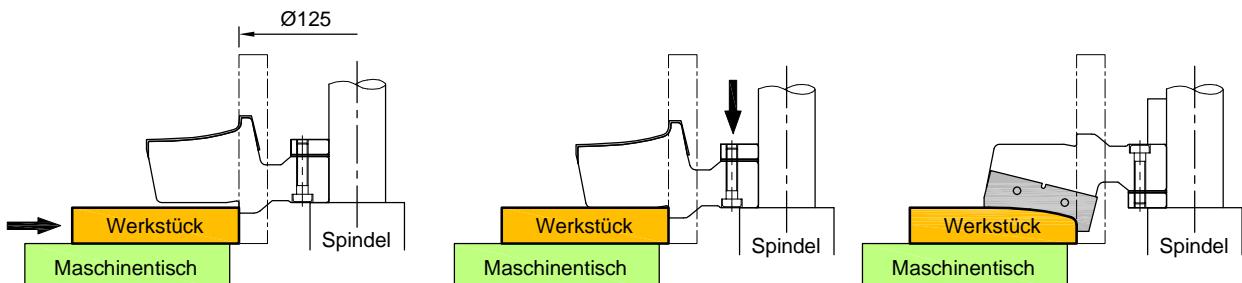
- Einfache Einstellung von Nullhöhe und Anschlaglineal durch definierte Anschlagflächen am Grundkörper
- 7 verschiedene Profile in einem Grundkörper verwendbar

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



Voreinstellung der Fräsmaschine:**1) Anschlaglineal einstellen**

Ablaufkante auf Ø125mm

2) Nullhöhe einstellenSpindel 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**