

Präzision in Bestzeit

CNC – Technik und mehr Handbuch

Ausgabe V4.3



„Präzision in Bestzeit“ ist unser Leitspruch

Moderne Werkzeuglösungen für fast alle Fertigungsbereiche produziert Aigner Werkzeuge seit 40 Jahren in Widldorf, Oberösterreich.

Mit einem Standardwerkzeugprogramm ab Katalog, kombiniert mit der Produktion von Sonderwerkzeugen bietet Aigner Werkzeuge seinen Kunden ein Höchstmaß an Qualität und Leistungsfähigkeit.

Durchlaufzeiten bei Einzelwerkzeugen von ca. 9 Arbeitstagen sprechen für sich, gepaart mit einer hervorragenden Fräsqualität ergibt sich für Aigner-Anwender ein Top Preis-Leistungsverhältnis.

AIGNER Werkzeuge

BEARBEITUNGSBEREICHE

- MÖBELBAU
- TREPPENBAU
- KUNSTSTOFFE
- INNENAUSBAU
- ALUMINUM

SONDERWERKZEUGFERTIGUNG

- PROFILWERKZEUGE
- DP-WERKZEUGE
- VHW-FRÄSWERKZEUGE
- BOHRWERKZEUGE
- HW-WERKZEUGE
- HS-WERKZEUGE

NETZWERK

- ERSTAUSRÜSTER
- INSTANDHALTUNG
- SERVICE
- DESIGN
- ENTWICKLUNG
- PROBLEMLÖSUNGEN

PROJEKT MANAGEMENT

- HOLZFENSTERHERSTELLUNG
- DURCHLAUFANLAGEN
- CNC-ANLAGEN

Widldorf 25
A-4715 Taufkirchen/Trattnach

Tel: +43/7733 – 75 83 0
Fax: +43/7733 – 75 83 4
Mail: office@aigner-werkzeuge.at
Web: www.aigner-werkzeuge.at

Aigner
WERKZEUGE

1

AIGNER CNC - Bohrwerkzeuge „STANDARD“

2

AIGNER CNC – Schaftfräser „NICHT PROFILIERT“

3

AIGNER CNC – Schaftfräser „PROFILIERT“

4

AIGNER CNC – Fräswerkzeuge „AUF FRÄSDORN MONTIERT“

5

AIGNER CNC – Fräswerkzeuge „MÖBELFERTIGUNG“

6

AIGNER CNC – Fräswerkzeuge „TÜRENFERTIGUNG“

7

AIGNER CNC – Fräswerkzeuge „TREPPENFERTIGUNG“

8

AIGNER CNC – Kreissägeblätter „AGGREGATE“

9

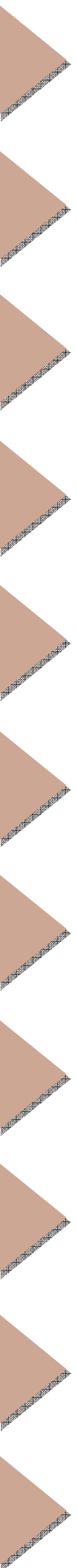
AIGNER CNC – Zubehör „SPANNEN/MONTAGE/VERMESSEN/PFLEGE“

10

AIGNER CNC – Non Wood

11

AIGNER – Fräswerkzeuge mit Bohrung / Werkzeugfamilien



INFO

Kurzindex nach Artikelnummer sortiert

Bestellnummer	Bezeichnung	Register
C164	WM-Schaftfräser Rechts-Linkslauf	R2
C170	WM-Planfräser für CNC	R2
C172	VHW-Senker 90°	R3
C173	VHW-Stufenbohrer für Einbohrbänder	R6
C174	VHW-Spiralbohrer	R1
C175	VHW-Durchgangsbohrer für Rosettenlöcher	R6
C176	PM-Schlosskastenfräser Ø14	R6
C177	PM-Schlosskastenfräser Ø15	R6
C178	PM-Schlosskastenfräser Ø16	R6
C178-1	PM-Staketenlochfräser montiert in Schrumpffutter	R7
C179	WM-Stulpfräser für Schloßkasten-Frässaggregat	R6
C180	DP-Planfräser für CNC	R2
C185-60-F2	PM-Verleimprofilfräser auf Fräsdorn	R4
C190	PM-Verleimprofilfräser für Corian auf Fräsdorn	R4
C195	PM-Verleimprofilfräser auf Fräsdorn PR/PL - NR/NL	R4
C204	WM-Nutfräser für CNC	R4
C204-1	WM-Nutfräser montiert auf Sägeblattaufnahme C277-D	R4
C204-2/3	WM-Nutfräser montiert auf Fräsdorn HSK-F63 C905	R4
C207-60	PM-Ausspitzfräser 60°	R6
C209	WM-Schwenkmesserkopf f. CNC	R2
C210-1-F2	PM-Abplattfräser montiert auf Fräsdorn	R5/R6
C210-2-F2	PM-Doppelabplattfräser montiert auf Fräsdorn	R5/R6
C217-1-F2	PM-Fräasersatz für Möbeltüren (Profil-Fase)	R5
C217-2-F2	PM-Fräasersatz für Möbeltüren (Profil-R2)	R5
C230	PM-Ziernutoberfräser für CNC	R3
C235	PM-Universal-Rillenfräser für CNC	R3
C236	PM-Universal-Muldenfräser für CNC	R3
C237	PM-Profilfräser für CNC	R3/R5
C256-1520-F1	PM-Viertelstabfräser für CNC (R15 - R20)	R3
C256-2130-F1	PM-Viertelstabfräser für CNC (R21 - R30)	R3
C257	PM-Griffmuldenfräser für CNC	R3
C258	PM-Abrund-/Faseschaftfräser (R2 - R5)	R3
C259	WM-Nutschaftfräser	R2
C260	WM-Füge/Falzfräser für CNC	R4
C264	VHW-Spiral-Schruppschlichtfräser	R2
C265	VHW-Spiral-Schlichtfräser	R2
C265-1	VHW-Schlichtfräser Bandtaschenfräsungen	R6
C266	VHW-Spiral-Schrupfräser	R2
C266-200753RP-M1	VHW-Spiral-Schrupfräser montiert in Schrumpffutter	R7
C266-251203RP-M1	VHW-Schrupfräser für Lichtausschnittfräsungen	R6
C267	VHW-Spion- und Drückerlochbohrer	R6
C268-51-F2	WM-Falzfräser für CNC	R4
C269-125113-F2	WM-Falzfräser "Softcut" auf Fräsdorn	R4
C271	VHW-Schlichtfräser (Drallwinkel wechselseitig)	R2
C272	VHW-Schruppschlichtfräser (Drallwinkel wechselseitig)	R2

INFO

Kurzindex nach Artikelnummer sortiert

Bestellnummer	Bezeichnung	Register
C273-42-F1	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	R4
C273-52-F1	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	R4
C273-62-F1/F2	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	R4
C274	HW-Dübellochbohrer	R1
C275	HW-Durchgangslochbohrer	R1
C276-B/C/D	HW-Kreissägeblätter Aggregate und Bohrkopf	R8
C276-E	Bohrbilder zu HW-Kreissägeblätter	R8
C276-F	HW-Kreissägeblatt f. CNC inkl. Bohrungen	R8
C277	Sägeblattaufnahmen HSK-F63	R9
C278	VHW-Schlosskastenfräser Ø14 / Ø15 / Ø16	R6
C278-1	VHW-Staketenlochfräser montiert in Schrumpffutter	R7
C279	HW-Zylinderkopfböhrer	R1
C280-14-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 14)	R6
C280-15-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)	R6
C280-16-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)	R6
C285	WM-Zusatzfräser zu C280/C380 für Doppelfalz	R6
C292-2550-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5	R4/R7
C292-2560-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5	R4/R7
C292-25-F1	PM-Abrund/Fasefräser auf Fräsdorn / R2 - R5	R4/R7
C292-61050-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10	R4/R7
C292-61060-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10	R4/R7
C292-610-F1	PM-Abrund/Fasefräser auf Fräsdorn / R6 - R10	R4/R7
C295-1-F2	PM-Rahmentür Innen Längs auf Fräsdorn	R6
C295-2-F2	PM-Rahmentür Innen Konter auf Fräsdorn	R6
C298-1-F2	PM-Türen Kontergarnitur für CNC auf Fräsdorn	R6
C299-1-F2	PM-Türzargengarnitur (Stockfutter-Zierbekleidung)	R6
C299-2-F2	PM-Türzargengarnitur (Stockfutter-Falzbekleidung)	R6
C300-1-F2	PM-Türzargengarnitur für CNC auf Fräsdorn	R6
C319	DP-T-Nutschaftfräser	R3
C320	WM-Flachdübelnutfräser für CNC	R4
C320-1	WM-Flachdübelnutfräser mont. auf Sägeblattaufnahme C277-F	R4
C320-2	WM-Flachdübelnutfräser mont. auf Sägeblattaufnahme C277-E	R4
C340	DP-Schaftfräser für Rechts- u. Linkslauf	R2
C364	WM-Schruppschaftfräser Ø22	R2
C369-8081-F1	WM-Kopiermesserkopf für CNC	R4
C376	DP-Kreissägeblätter	R8
C380-13-F2 NEU	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 13)	R6
C380-14-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 14)	R6
C380-15-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)	R6
C380-16-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)	R6
C415 NEU	DP-Fügefräser Konstantin-Speedy (KS) f. CNC	R4
C420-1	DP-Falzfräser Konstantin f. CNC	R4
C420-2	DP-Füge/Falzfräser Konstantin f. CNC	R4
C420-3	DP-Fügefräser Konstantin f. CNC	R4
C420-5	DP-Fasefräser 45° Konstantin f. CNC	R4
C424	DP- Fügemesserkopf Konstantin mit halber Schneide	R11

INFO

Kurzindex nach Artikelnummer sortiert

Bestellnummer	Bezeichnung	Register
C429	DP-Füge/Falzfräser Speedy	R11
C434	DP- Fügemesserkopf Konstantin	R11
C435	DP-Nutschaftfräser "ECO"	R2
C436	DP-Nutschaftfräser "ECO/MAX"	R2
C437	DP-Nutschaftfräser	R2
C438	DP-Nutschaftfräser "TURBO"	R2
C439	DP-Nutschaftfräser	R2
C440	DP-Schaftfräser "NESTING"	R2
C445	DP-Nutschaftfräser "SPEEDY"	R2
C450	DP-Füge/Falzschaftfräser "SPEEDY"	R2
C451	DP-Nutschaftfräser "SPEEDY"	R2
C460	DP-Fügeschaftfräser "SPEEDY"	R2
C465	DP-Füge/Falzschaftfräser "SPEEDY"	R2
C470	Schutzhandschuhe schnittfest	R9
C480	Kegelwischer HSK-F63	R9
C490	Novakleen (1 Liter oder 10 Liter)	R9
C500-F2	PM-Diskusfräser auf Fräsdorn	R7
C505-2014-M1	PM-Handlaufprofilfräser Omegaprofil in Schrumpffutter	R7
C506-1-F2	PM-Handlaufprofilfräser R22.5 auf Fräsdorn	R7
C506-2-M1	PM-Krümmingsfräser R22.5 in Schrumpffutter	R7
C520	HS-Staketenbohrer	R7
C530	HW-Staketenbohrer	R7
C557-1	PM-Griffmuldenfräser MAN	R11
C557-2	PM-Griffmuldenfräser f. CNC	R3, R11
C557-3	HW-Griffmuldenoberfräser	R3, R5, R11
C615	NEU DP-Falzfräser Konstantin-Speedy (KS) MAN	R11
C620-1	DP-Falzfräser Konstantin MAN	R11
C620-2	DP-Füge/Falzfräser Konstantin MAN	R11
C644	WM-Eckenausklinkfräser	R6
C715	Haustür light für CNC	R6
C720	Montageblock für HSK-F63	R9
C721	CNC - Meßstation für HSK-F63	R9
C745-12-F2	WM-Nutfräser auf Fräsdorn (für Bodendichtung)	R6
C750	HW-Nutsägen für CNC	R4/R8
C750-1	HW-Nutsäge montiert auf Sägeblattaufnahme C277-E	R4/R8
C750-2	HW-Nutsägen montiert auf Fräsdorn C277-D	R4/R8
C805	Fräsdorn HSK-E 63	R9
C830	PM-Kugelschaftfräser	R3
C835	PM-Hohlkehl/Fügeschaftfräser	R3
C839	PM-Kugelschruppfräser	R4
C840	PM-Entkernfräser	R4
C860-1	DP-Fügeschaftfräser für HPL	R10
C860-2	DP-Füge/Fase Bohrschaftfräser für HPL	R10
C860-3	DP-Füge/Runden Bohrschaftfräser für HPL	R10
C860-4	DP-Füge/Faseschaftfräser verstellbar für HPL	R10
C860-5	DP-Füge/Fasefräser verstellbar für HPL	R10

INFO**Kurzindex nach Artikelnummer sortiert**

Bestellnummer	Bezeichnung	Register
C860-6 <i>NEU</i>	DP-Schruppschaftfräser für HPL	R10
C865-1	DP-Nut/Falzschaftfräser für HPL	R10
C865-2	DP-Falzschaftfräser für HPL	R10
C869-1	DP-Hohlkehlschaftfräser für HPL	R10
C869-2	DP-Ziernutschaftfräser für HPL	R10
C905	Fräsdorne HSK-F63	R9
C910	Spannzangenfutter HSK-F63	R9
C915	Schrumpfspannfutter HSK-F63	R9
C916	Schrumpfspannfutter lang HSK-F 63	R9
C945	Div. Spannzangen Typ OZ25 / ER16 / ER25 / ER32 / ER40	R9
C970	Spannfutter M10 Gewinde und M10 Gewinde mit Passsitz	R1
C975	Bohreraufnahmen für VHW-Spiralbohrer	R1
C980	CNC-Bohrfutter HSK-F63 / Spannbereich Ø1 - 16	R9
C985	Hakenschlüssel 58/62 für C910	R9
C986	Drehmomentschlüssel 3-15 Nm	R9
C990	Prüfdorn HSK-F63	R9
C995	Prüfdorne HSK-F63 mit Kugel	R9

INFO

Abkürzungen - Nomenklatur

R1.10.1	Register.Unterregister.Seite ●....ab Lager lieferbar ○....kurzfristig lieferbar
ae	Frästiefe
AMT	Advanced Material Technology = Fortgeschrittene Material Technologie
B	Breite
B	Schnittbreite, Arbeitsbreite, Ringstärke
B1	AMT - Gold Beschichtung
B2	AMT - Blue Beschichtung
Bo.	Bohrung
BSH	Bestückungshöhe bei DP(DIA)-Werkzeugen
CNC	Computerized Numerical Control
d	Bohrung, Aufnahmedurchmesser, kleiner Durchmesser
D	Durchmesser
D max.	größter Durchmesser
D min.	kleinster Durchmesser
DIN	Deutsche Industrie-Norm
DP	(bisher DIA) - polykristalliner Diamant
DR	Distanzring
EN 847	Europäische Norm für Maschinenwerkzeuge für die Holzbearbeitung
EPM	Ersatzprofilmesser
FR	Fixring
FT	Falztiefe
GL	Gesamtlänge
h	Werkstoffdicke
HDF	hochdichte Faserplatte
HR	mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schloßkastenaggregat
HS	(bisher HSS) - hochlegierter Schnellschnittstahl
HSK	Kegel-Hohlschaft
HW	(bisher HM) - Hartmetall (auf Wolframcarbidbasis)
ISO	International Organization for Standardization
KN/DKN	Keilnut / Doppelkeilnut
L	Linkslauf
LA	Linkslauf / Variante A M10
LB	Linkslauf / Variante B M10 mit Passsitz Ø10mm
Le	Schafteinspannlänge nach EN 847-2 / 3
LM	Leichtmetall
LN	Linkslauf negative Spirale (Linksdrall)
LP	Linkslauf positive Spirale (Rechtsdrall)
Lu	Länge der 1. DP-Schneide bis zum Gegenzahn
MAN	Manueller Vorschub laut Norm EN 847
MDF	mitteldichte Faserplatte
MEC	Mechanischer Vorschub laut Norm EN 847
mm	Millimeter
n max.	Drehzahl max.
n min.	Drehzahl min. (nur bei Handvorschub)
NL	Nebenlöcher bzw. Nutzlänge
Ø	Durchmesser
R	Radius
R	Rechtslauf
RA	Rechtslauf / Variante A M10

Version 4.3

RB	Rechtslauf / Variante B M10 mit Passsitz Ø10mm
RN	Rechtslauf negative Spirale (Linksdrall)
RP	Rechtslauf positive Spirale (Rechtsdrall)
RS	Ringsatz
S	Schaftdurchmesser, Schaftmaße, Stärke
S	Schärfen von Werkzeugen
SB	Schnittbreite
SPM	Sonderprofilmesser
ST	Stahl
SW	Schlüsselweite
TK	Teilkreis
TKD	Teilkreisdurchmesser
V	Vorschneider
VE	Verpackungseinheit (=Mindestbestellmenge)
vf	Vorschub in Meter pro Minute
VHW	Vollhartmetall
VS	Vorschneider
WM	Wechsel/Wendemesser
Z	Zähnezahl

Register 1	CNC-Bohrwerkzeuge "Standard"	
10.		
20.		
30.	C274	HW-Dübellochbohrer
40.	C275	HW-Durchgangslochbohrer
50.	C279	HW-Zylinderkopfbohrer
60.	C174	VHW-Spiralbohrer
70.	C970	Spannfutter M10 Gewinde und M10 Gewinde mit Passsitz
80.	C975	Bohreraufnahmen für VHW-Spiralbohrer

HW - Dübellochbohrer

C274

Schneidstoff

HW

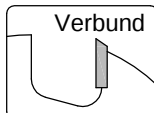
Zähnezahl

Z2-V2

Vorschub

MEC

Verbund



GL = 57.5 mm

Ausführung :

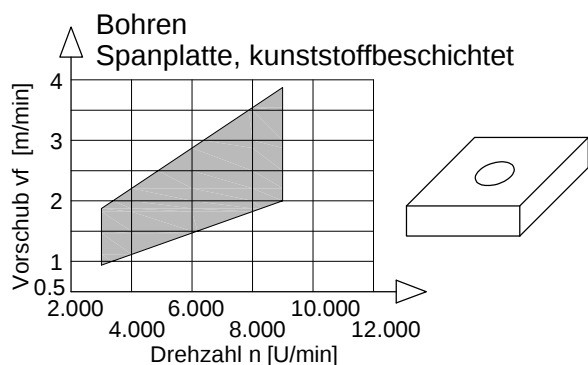
Ohne Führungsfase.

Anwendung :

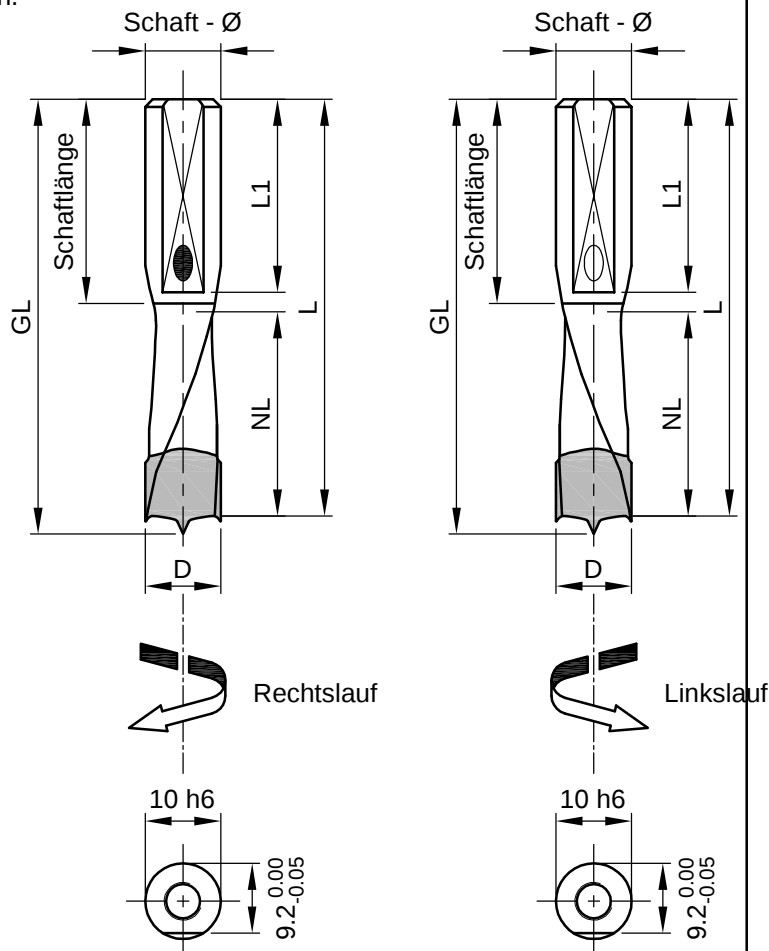
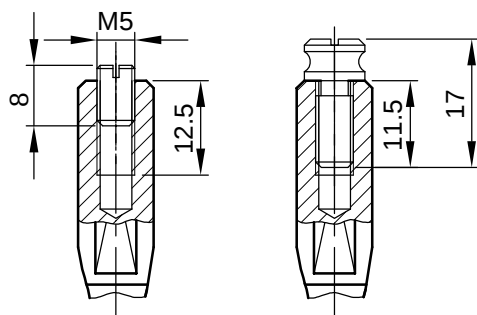
Herstellung von Dübelloch- und Sacklochbohrungen.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 3.000 bis 9.000 U/min



vf bei Massivholzbearbeitung um 30% verringern



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	L	L1	Rechtslauf		Linkslauf	
3	23	10x27	57.5	56.7	27	C274-03575R	●	C274-03575L	●
4	23	10x27	57.5	56.2	27	C274-04575R	●	C274-04575L	●
5	27	10x27	57.5	56.2	27	C274-05575R	●	C274-05575L	●
6	27	10x27	57.5	55.9	27	C274-06575R	●	C274-06575L	●
8	27	10x27	57.5	55.4	27	C274-08575R	●	C274-08575L	●
10	27	10x27	57.5	55.1	25.5	C274-10575R	●	C274-10575L	●
12	27	10x27	57.5	54.6	25	C274-12575R	●	C274-12575L	●

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42740.4 01

C274-GL57

HW - Dübellochbohrer

C274

Schneidstoff

HW

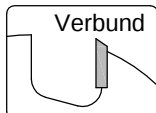
Zähnezahl

Z2-V2

Vorschub

MEC

Verbund



GL = 70 mm

Ausführung :

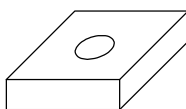
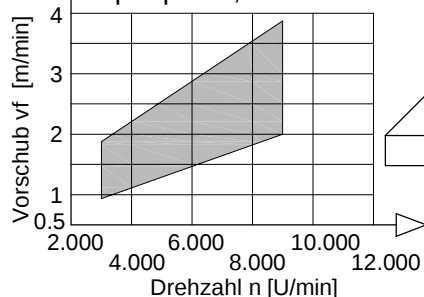
Ohne Führungsfase.

Anwendung :

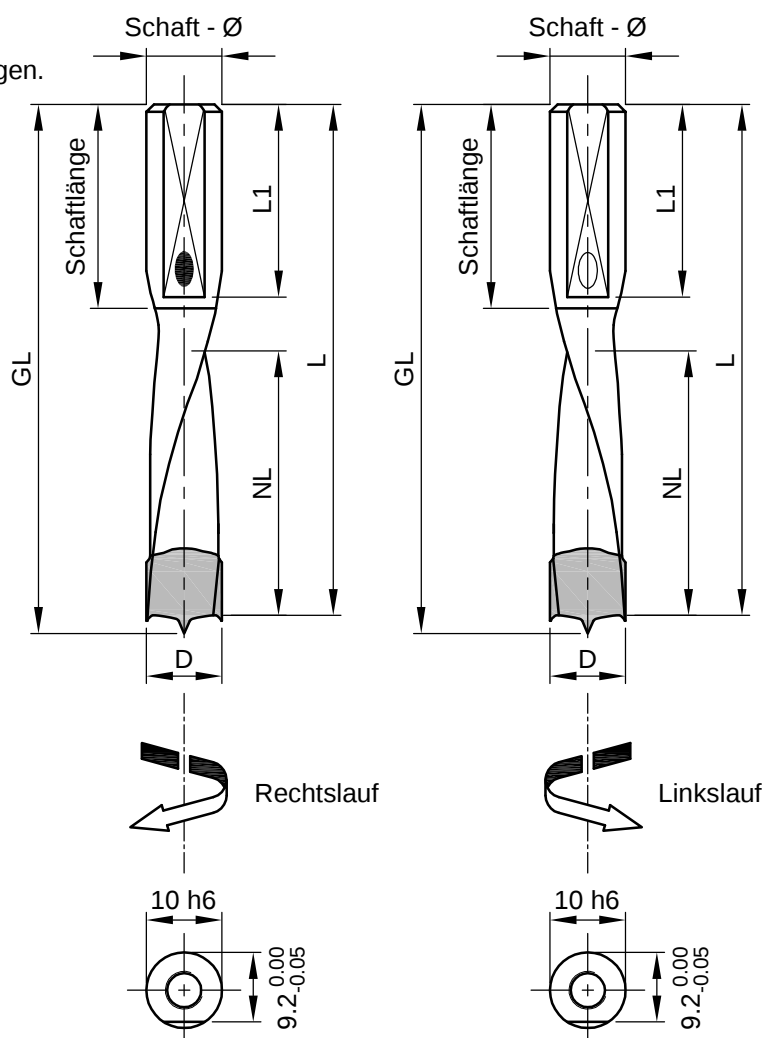
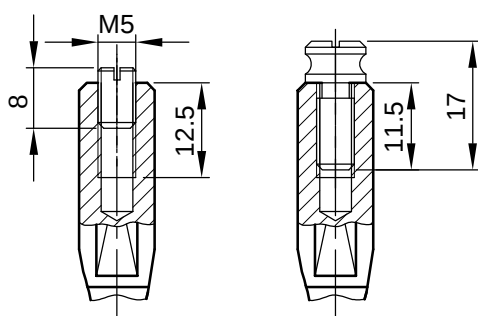
Herstellung von Dübelloch- und Sacklochbohrungen.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 3.000 bis 9.000 U/min

Bohren
Spanplatte, kunststoffbeschichtet

vf bei Massivholzbearbeitung um 30% verringern



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	L	L1	Rechtslauf		Linkslauf	
3	23	10x27	70	69.1	27	C274-03700R	●	C274-03700L	●
4	35	10x27	70	68.7	27	C274-04700R	●	C274-04700L	●
5	35	10x27	70	68.5	27	C274-05700R	●	C274-05700L	●
6	35	10x27	70	68.5	27	C274-06700R	●	C274-06700L	●
8	35	10x27	70	68	27	C274-08700R	●	C274-08700L	●
10	35	10x27	70	67.5	25.5	C274-10700R	●	C274-10700L	●
12	35	10x27	70	67	25	C274-12700R	●	C274-12700L	●

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42740.4 01

C274-GL70

HW - Durchgangslochbohrer

C275

Schneidstoff

HW

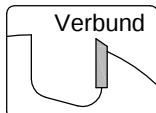
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Verbund



GL = 57.5 mm

Ausführung :

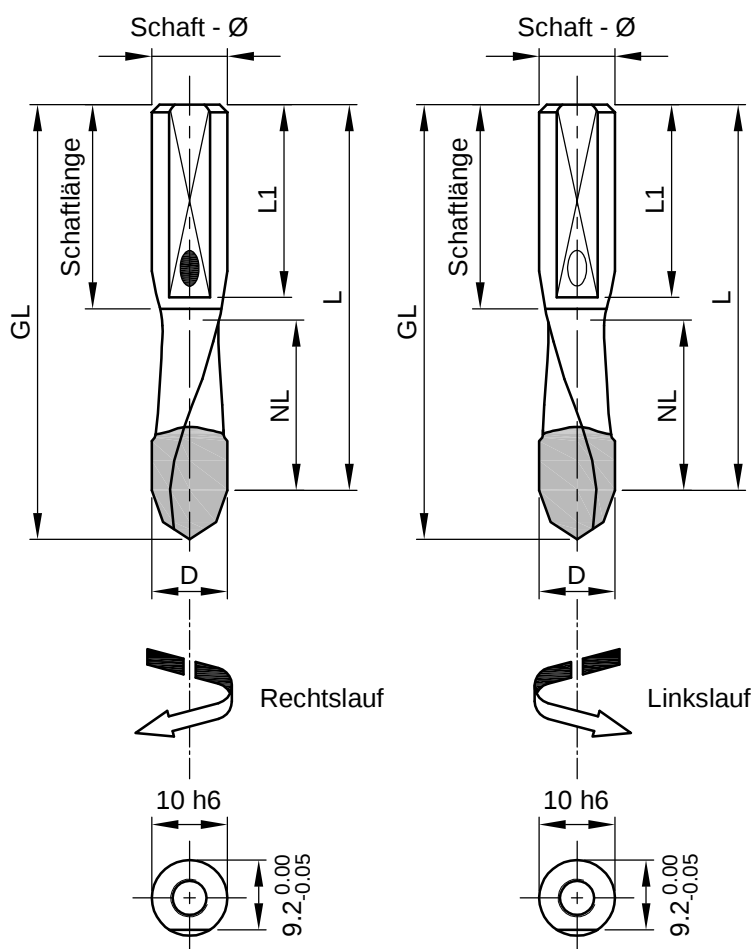
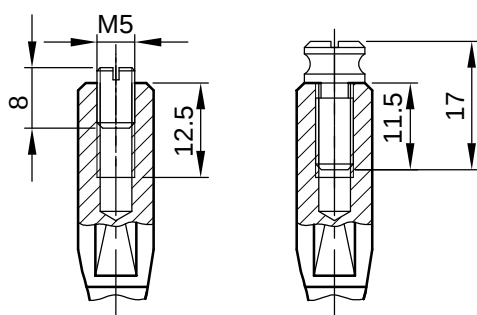
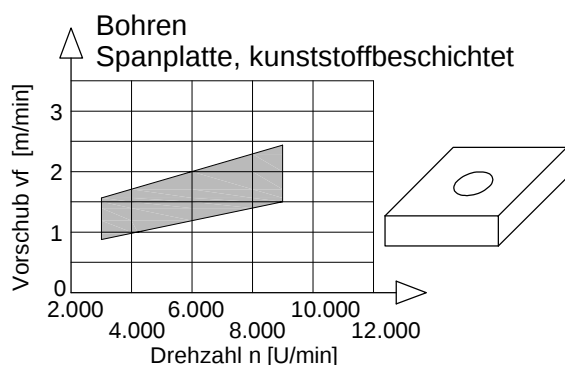
Ohne Führungsfase.

Anwendung :

Herstellung von Durchgangslöchern.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 3.000 bis 9.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	L	L1	Rechtslauf		Linkslauf	
3	22.5	10x27	57.5	55.5	27	C275-03575R	○	C275-03575L	○
4	22.5	10x27	57.5	54.5	27	C275-04575R	○	C275-04575L	○
5	22.5	10x27	57.5	53.5	27	C275-05575R	○	C275-05575L	○
6	22.5	10x27	57.5	52.5	27	C275-06575R	○	C275-06575L	○
8	22.5	10x27	57.5	51.3	27	C275-08575R	○	C275-08575L	○
10	22.5	10x27	57.5	51	25.5	C275-10575R	○	C275-10575L	○
12	22.5	10x27	57.5	51.5	25	C275-12575R	○	C275-12575L	○

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42750.4 01

C275-GL57

HW - Durchgangslochbohrer

C275

Schneidstoff

HW

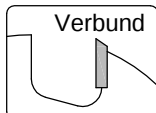
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Verbund



GL = 70 mm

Ausführung :

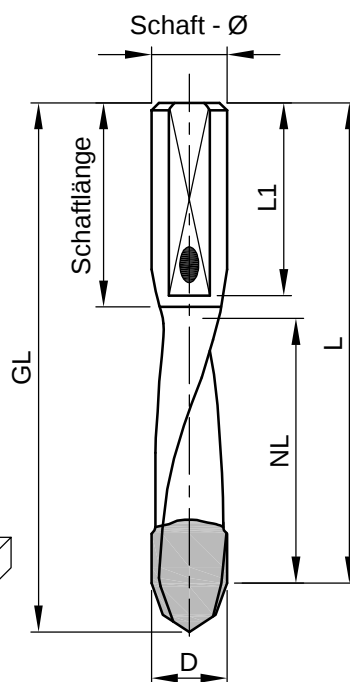
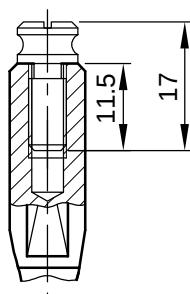
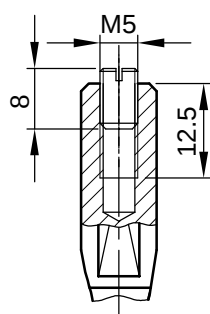
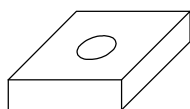
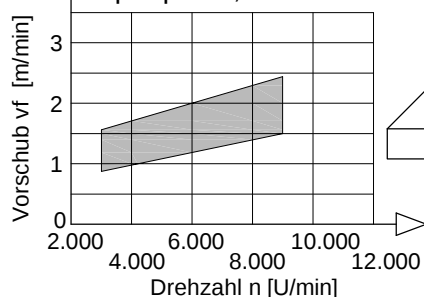
Ohne Führungsfase.

Anwendung :

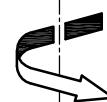
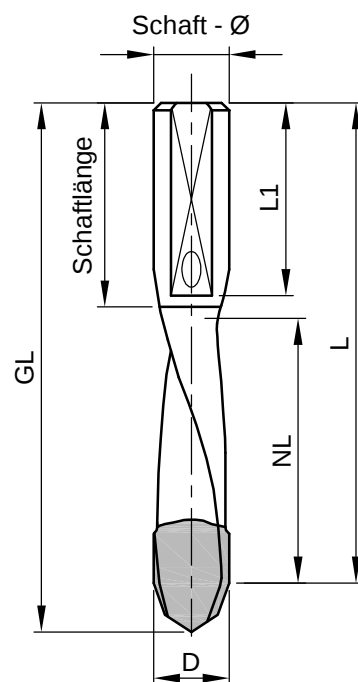
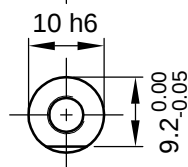
Herstellung von Durchgangslöchern.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**

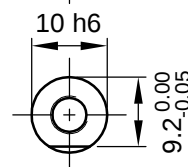
Drehzahl n = 3.000 bis 9.000 U/min

Bohren
Spanplatte, kunststoffbeschichtet

Rechtslauf



Linkslauf



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	L	L1	Rechtslauf		Linkslauf	
3	22.5	10x27	70	68	27	C275-03700R	○	C275-03700L	○
4	35	10x27	70	67	27	C275-04700R	○	C275-04700L	○
5	35	10x27	70	66	27	C275-05700R	●	C275-05700L	●
6	35	10x27	70	65	27	C275-06700R	●	C275-06700L	●
8	35	10x27	70	64	27	C275-08700R	●	C275-08700L	●
10	35	10x27	70	63.8	25.5	C275-10700R	●	C275-10700L	●
12	35	10x27	70	63.5	25	C275-12700R	●	C275-12700L	●

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42750.4 01

C275-GL70

HW - Zylinderkopfbohrer für Beschläge

C279

Schneidstoff

HW

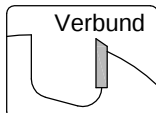
Zähnezahl

Z2-V2

Vorschub

MEC

Verbund



GL = 57.5 mm

Ausführung :

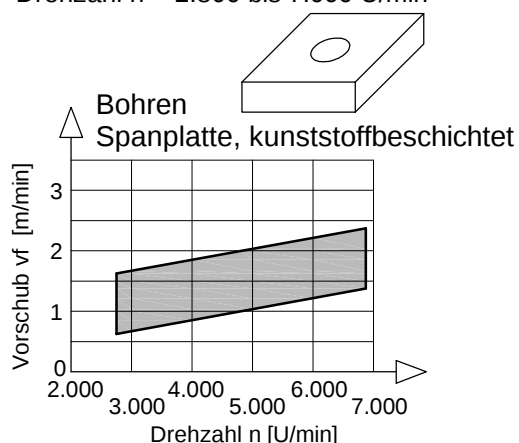
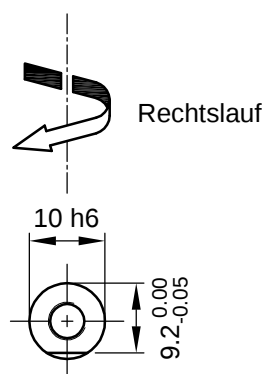
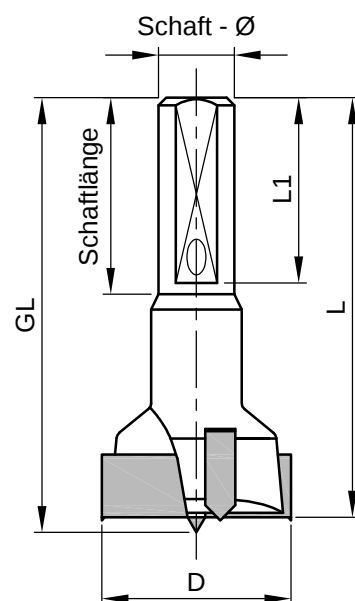
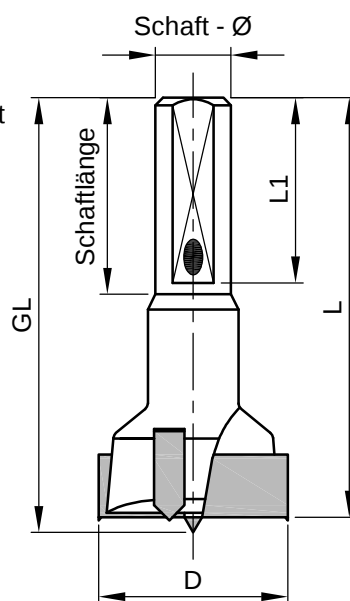
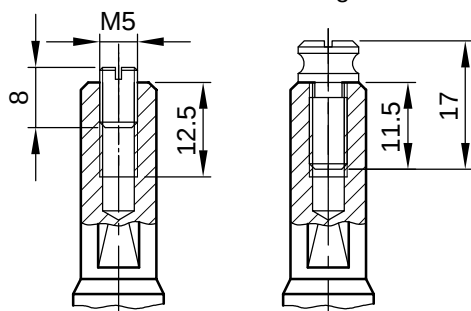
Mit Zentrierspitze, zwei Räumerschneiden und zwei Vorschneider.

Anwendung :

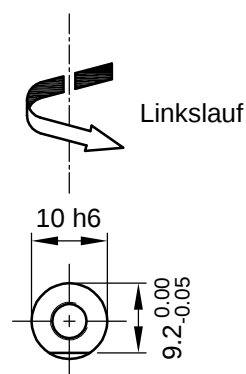
Herstellung von Beschlaglochbohrungen.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 2.800 bis 7.000 U/min

v_f bei Massivholzbearbeitung um 30% verringern

Rechtslauf



Linkslauf

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	Schaft	GL	L	L1		Rechtslauf		Linkslauf	
15	10x26	57.5	55.5	24.5		C279-15575R	○	C279-15575L	○
18	10x26	57.5	55.5	24.5		C279-18575R	○	C279-18575L	○
20	10x26	57.5	55.5	24.5		C279-20575R	○	C279-20575L	○
25	10x26	57.5	55.5	24.5		C279-25575R	○	C279-25575L	○
30	10x26	57.5	55.5	24.5		C279-30575R	○	C279-30575L	○
35	10x26	57.5	55.5	25.5		C279-35575R	○	C279-35575L	○

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42790.4 01

C279-GL57

HW - Zylinderkopfbohrer für Beschläge

C279

Schneidstoff

HW

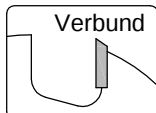
Zähnezahl

Z2-V2

Vorschub

MEC

Verbund



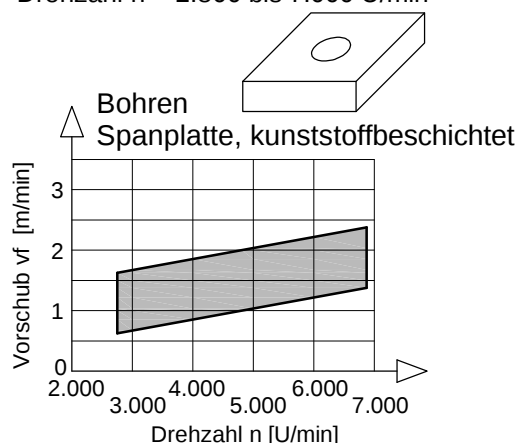
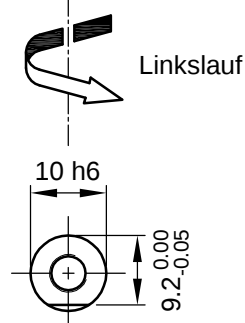
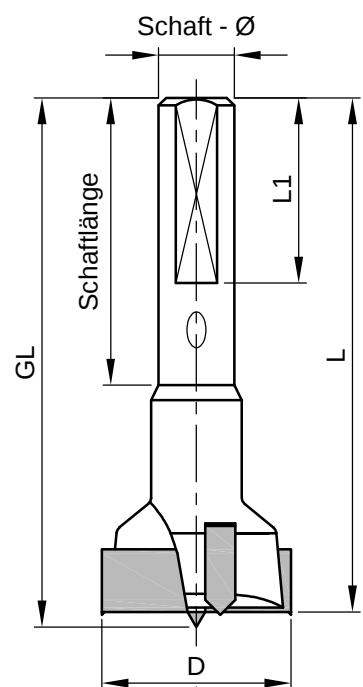
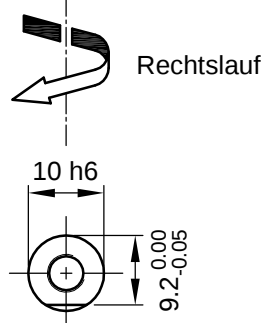
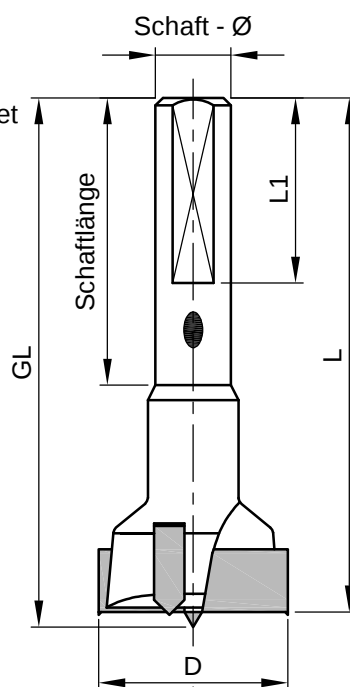
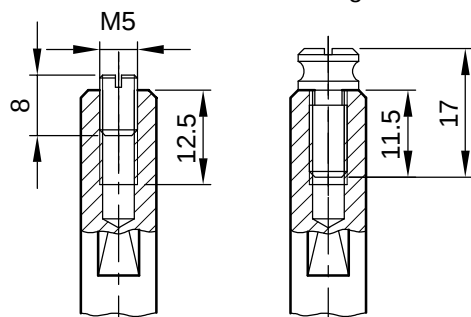
GL = 70 mm

Ausführung :

Mit Zentrierspitze, zwei Räumerschneiden und zwei Vorschneider.

Anwendung :

Herstellung von Beschlaglochbohrungen.

Werkstückstoff :Weich-, Hart- und Schichthölzer
Spanplatte, MDF- Platte; roh oder beschichtet**Maschine :**Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren
und Sonderbohrmaschinen.**Einsatzdaten :**Drehzahl $n = 2.800$ bis 7.000 U/min v_f bei Massivholzbearbeitung um 30% verringern

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	Schaft	GL	L	L1		Rechtslauf		Linkslauf	
15	10x38.5	70	68	24.5		C279-15700R	●	C279-15700L	●
18	10x38.5	70	68	24.5		C279-18700R	●	C279-18700L	●
20	10x38.5	70	68	24.5		C279-20700R	●	C279-20700L	●
25	10x38.5	70	68	24.5		C279-25700R	●	C279-25700L	●
30	10x38.5	70	68	24.5		C279-30700R	●	C279-30700L	●
35	10x38.5	70	68	25.5		C279-35700R	●	C279-35700L	●

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Spezialausführung M5 x 17	KW.44890.5	●			
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	●			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchn.-Nr. KW.42790.4 01

C279-GL70

VHW - Spiralbohrer

C174

Ausführung :

Spiralbohrer in Vollhartmetall mit Dachformspitze
Durchgehende zylindrische Ausführung.

Anwendung :

Zum universellen Bohren von Sack- und Durchgangslöchern.
Verwendung auch für Bohreraufnahme C975

Maschine :

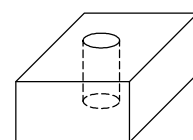
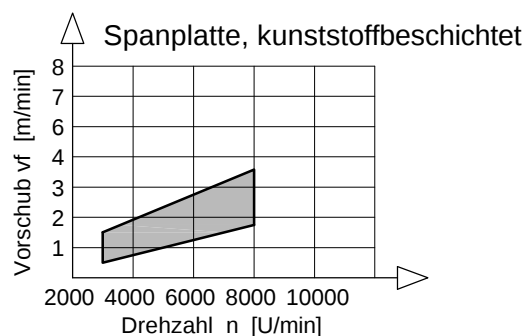
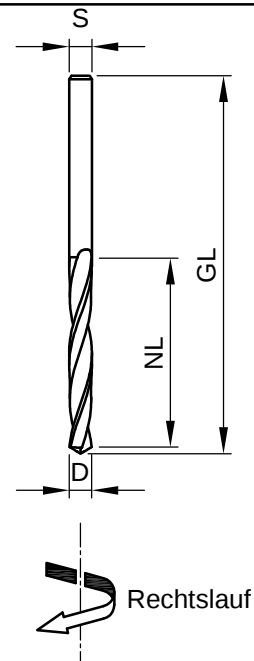
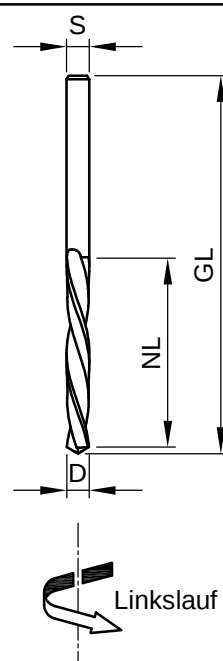
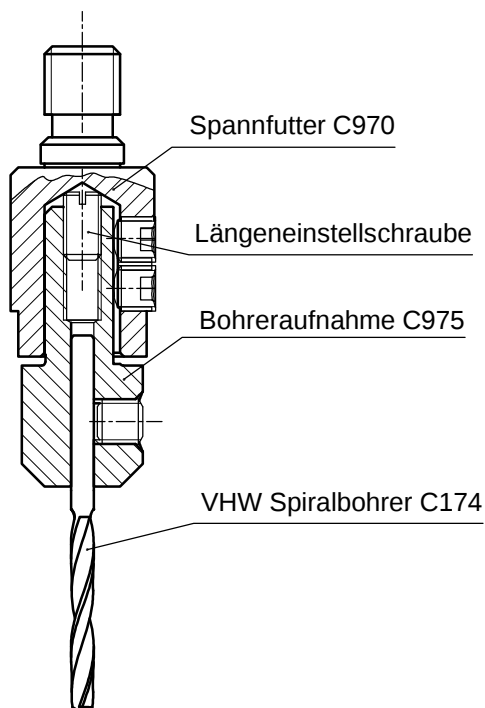
Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren,
Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 3.000$ bis 8.000 U/min

Zusammenbau M = 1:1

Zusammenbau M = 1:1



Bohren

			Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	GL	Rechtslauf		Linkslauf	
2	22	50	C174-202250R	●	C174-202250L	○
2.5	25	50	C174-252550R	●	C174-252550L	○
3	25	50	C174-302550R	●	C174-302550L	○
3.5	25	55	C174-352555R	●	C174-352555L	○
4	25	55	C174-402555R	●	C174-402555L	○
4.5	25	55	C174-452555R	●	C174-452555L	○
5	30	55	C174-503055R	●	C174-503055L	○

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41740.4 01

C174

Spannfutter

C970

Ausführung :

Einteiliges Spannfutter mit zwei Spannschrauben für Werkzeugwechsel.
M10 Außengewinde, mit oder ohne Passsitz für die Montage an der Maschinenspindel.

Anwendung :

Als Verbindungs- und Aufnahmestück zwischen Maschinenspindel und Werkzeugschaft.

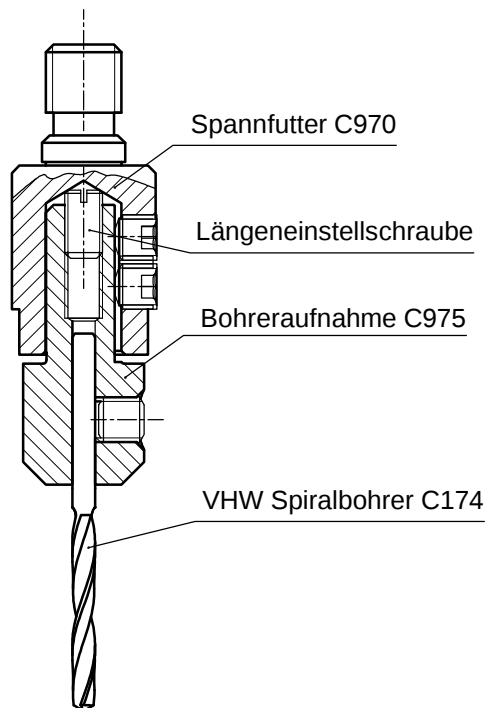
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

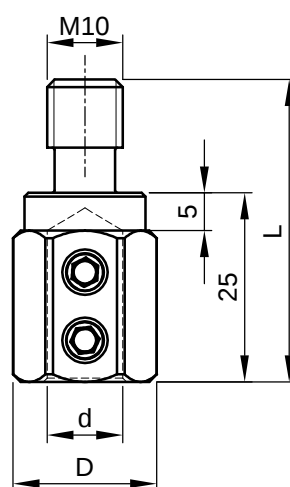
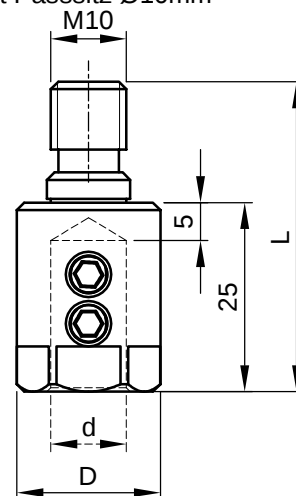
M8/M10 Außengewinde für Maschinen: Ayen, Biesse, Holzma, Mayer, Torwegge etc.

M8/M10 Außengewinde mit Passsitz für Maschinen: Biesse, Busellato, Morbidelli, Torwegge etc.

Zusammenbau M = 1:1



Variante A

Variante B
mit Passsitz Ø10mm

d	D	L	Drehrichtung	Variante	Bestellnummer		
8	15.5	40	Linkslauf	A = M10-LH (blank)	C970-0840LA	○	
8	15.5	40	Rechtslauf	A = M10 (brüniert)	C970-0840RA	○	
10	19	40	Linkslauf	A = M10-LH (blank)	C970-1040LA	○	
10	19	40	Rechtslauf	A = M10 (brüniert)	C970-1040RA	○	
8	15.5	41	Linkslauf	B = M10-LH mit Passsitz	C970-0841LB	○	
8	15.5	41	Rechtslauf	B = M10 mit Passsitz	C970-0841RB	○	
10	19	41	Linkslauf	B = M10-LH mit Passsitz	C970-1041LB	●	
10	19	41	Rechtslauf	B = M10 mit Passsitz	C970-1041RB	●	

Ersatzteil für Variante A

Längeneinstellschraube	Bestellnummer					
Gewindestift DIN 916 - M6 x 6 - 45H	KW.45461.5	○				

Ersatzteil für Variante B

Längeneinstellschraube	Bestellnummer					
Gewindestift DIN 913 - M6 x 5 - 45H	KW.45460.5	○				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49700.4 01

C970

Bohreraufnahmen für VHW - Spiralbohrer

C975

Ausführung :

Bohreraufnahme mit Schaft, Spannfläche und Gewinde, jedoch ohne Einstellschraube.
Für Rechts und Linkslauf verwendbar.

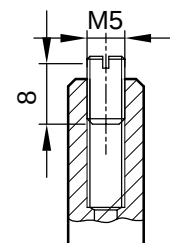
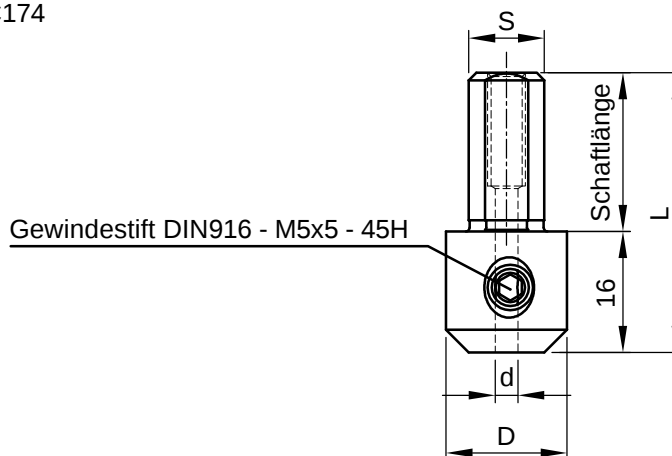
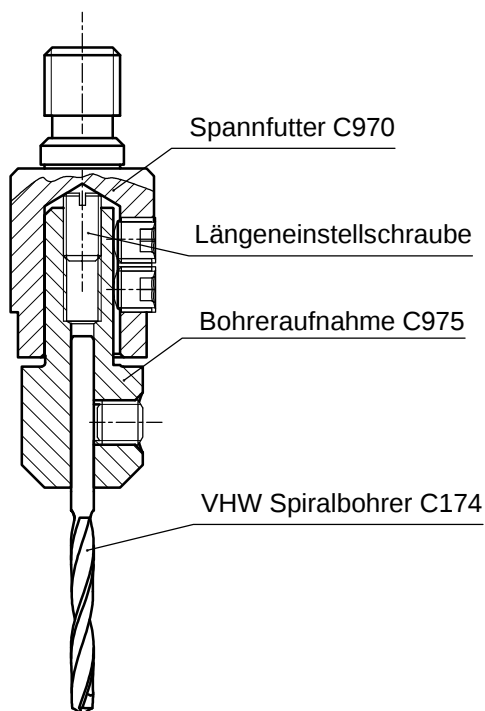
Anwendung :

Zur Aufnahme der VHM Spiralbohrer C174

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Zusammenbau M = 1:1



d	D	L	Schaft	Bestellnummer		
2	16	37	10 x 21	C975-201637	●	
2.5	16	37	10 x 21	C975-251637	●	
3	15	38	8 x 19	C975-301538	●	
3	16	37	10 x 21	C975-301637	●	
3.5	16	37	10 x 21	C975-351637	●	
4	16	37	10 x 21	C975-401637	●	
4.5	16	37	10 x 21	C975-451637	●	
5	16	37	10 x 21	C975-501637	●	

Ersatzteile

Längeneinstellschraube	Bestellnummer				
Gewindestift ISO 7434 - M5 x 8 - 22H	KW.45451.5	○			
Gewindestift DIN 916 - M5 x 5 - 45H	KW.45462.5	○			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

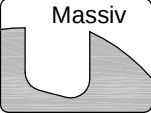
Zchnng.-Nr. KW.49750.4 01

C975

Register 2	CNC-Schaftfräser "Nicht profiliert"	
10.		
20.		
30.	C265	VHW-Spiral-Schlichtfräser
40.	C266	VHW-Spiral-Schruppfräser
50.	C264	VHW-Spiral-Schruppschlichtfräser
60.	C271	VHW-Schlichtfräser (Drallwinkel wechselseitig)
70.	C272	VHW-Schruppschlichtfräser (Drallwinkel wechselseitig)
80.	C259	WM-Nutschaftfräser
90.	C164	WM-Schaftfräser Rechts-Linkslauf
100.	C209	WM-Schwenkmesserkopf für CNC
110.	C364	WM-Schruppschaftfräser Ø22
120.	C170	WM-Planfräser für CNC
130.	C435	DP-Nutschaftfräser "ECO"
140.	C436	DP-Nutschaftfräser "ECO/MAX"
150.	C438	DP-Nutschaftfräser "TURBO"
160.	C439	DP-Nutschaftfräser
170.	C437	DP-Nutschaftfräser
180.	C445	DP-Nutschaftfräser "SPEEDY"
190.	C450	DP-Füge/Falzschaftfräser "SPEEDY"
200.	C451	DP-Nutschaftfräser "SPEEDY"
210.	C460	DP-Fügeschaftfräser "SPEEDY"
220.	C465	DP-Füge/Falzschaftfräser "SPEEDY"
230.	C440	DP-Schaftfräser "NESTING"
240.	C180	DP-Planfräser für CNC
250.	C340	DP-Schaftfräser für Rechts- u. Linkslauf

VHW - Spiral - Schlichtfräser Z1 Rechtslauf

C265

Schneidstoff	Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Massiv
HW	HC	Z 1	MEC	

Ausführung :

Einschneidige spirale Ausführung aus Vollhartmetall

Grund- und umfangsschneidend.

Z1 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);

Für Vorschübe bis 6 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

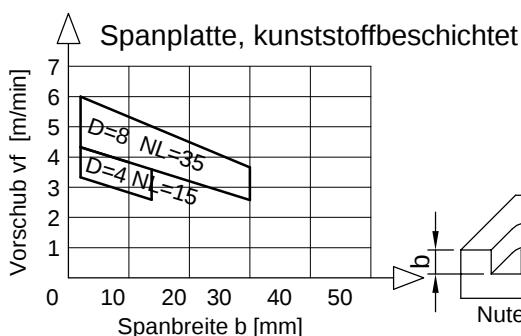
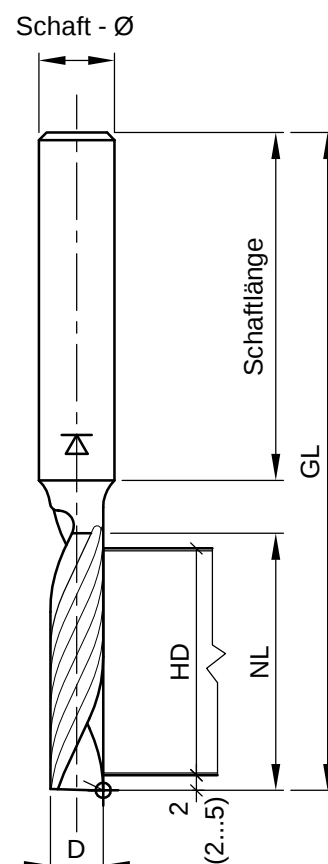
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 24.000 bis 30.000 U/min



P= positiver Drall
Spanauswurf nach oben



N= negativer Drall
Spanauswurf nach unten

Rechtslauf

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	
4	15	6x40	60	12	P	5	C265-040151RP	○	...-B1	○	...-B2	○
4	15	6x40	60	12	N	5	C265-040151RN	○	...-B1	○	...-B2	○
5	25	6x40	70	20	P	9	C265-050251RP	○	...-B1	○	...-B2	○
5	25	6x40	70	20	N	9	C265-050251RN	○	...-B1	○	...-B2	○
6	35	6x40	80	25	P	9	C265-060351RP	○	...-B1	○	...-B2	○
6	35	6x40	80	25	N	9	C265-060351RN	○	...-B1	○	...-B2	○
7	34	10x46	87	30	P	12	C265-070341RP	○	...-B1	○	...-B2	○
7	34	10x46	87	30	N	12	C265-070341RN	○	...-B1	○	...-B2	○
8	32	8x50	90	30	P	15	C265-080321RP	○	...-B1	○	...-B2	○
8	32	8x50	90	30	N	15	C265-080321RN	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-Z1R

VHW - Spiral - Schlichtfräser Z2 Rechtslauf

C265

Schneidstoff HW	Schneidstoff HC	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	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. 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 bis 10 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

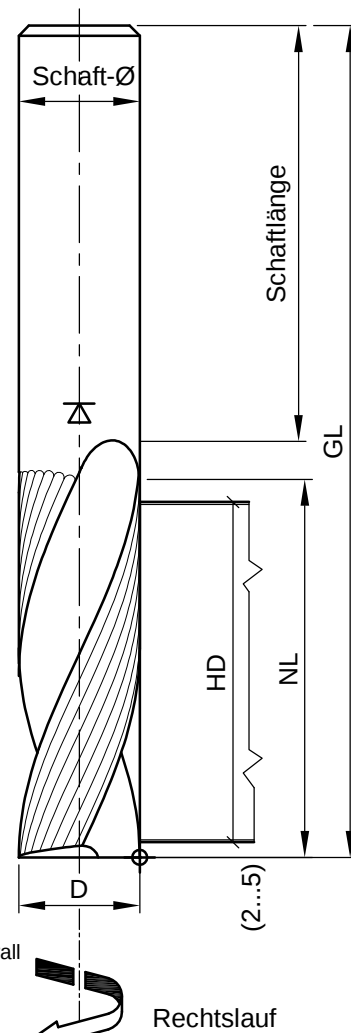
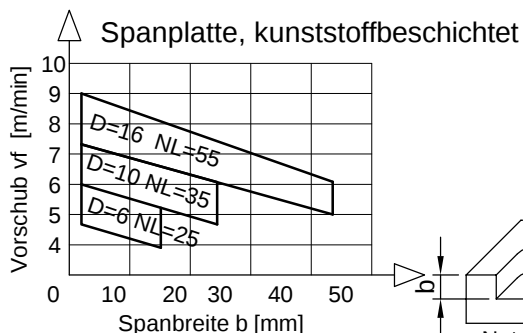
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

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		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	HD max	Drall	b	ohne Beschichtung		AMT-Gold		AMT-Blue	
5	17	6x40	70	15	P	9	C265-050172RP	○	...-B1	○	...-B2	○
5	17	6x40	70	15	N	9	C265-050172RN	○	...-B1	○	...-B2	○
6	17	6x40	70	15	P	9	C265-060172RP	○	...-B1	○	...-B2	○
6	17	6x40	70	15	N	9	C265-060172RN	○	...-B1	○	...-B2	○
8	22	8x50	90	20	P	15	C265-080222RP	○	...-B1	○	...-B2	○
8	22	8x50	90	20	N	15	C265-080222RN	○	...-B1	○	...-B2	○
10	30	10x50	90	25	P	15	C265-100302RP	○	...-B1	○	...-B2	○
10	30	10x50	90	25	N	15	C265-100302RN	○	...-B1	○	...-B2	○
12	42	12x50	90	35	P	18	C265-120422RP	○	...-B1	○	...-B2	○
12	42	12x50	90	35	N	18	C265-120422RN	○	...-B1	○	...-B2	○
14	50	14x50	110	45	P	23	C265-140502RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	P	25	C265-160552RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	N	25	C265-160552RN	○	...-B1	○	...-B2	○
18	55	18x55	115	50	P	30	C265-180552RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	55	20x55	115	50	P	35	C265-200552RP	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-Z2R

VHW - Spiral - Schlichtfräser Z2 Linkslauf

C265

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

Ausführung :

Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden
Grund- und umfangsschneidend.

Z2 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 bis 10 m/min.

Werkstückstoff :

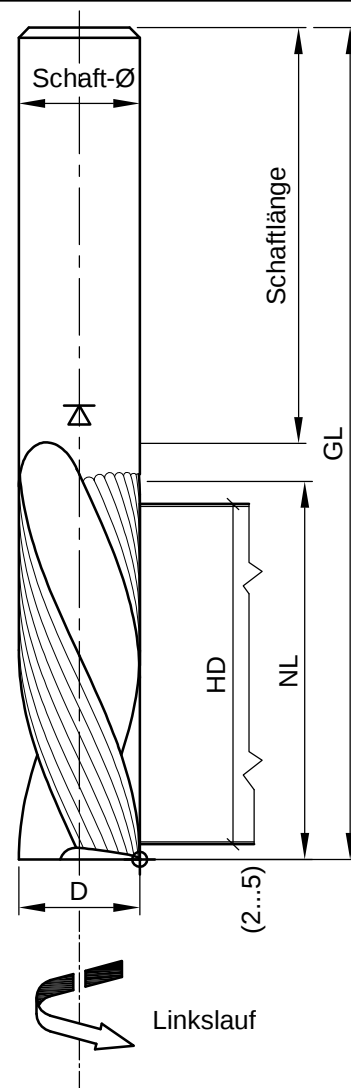
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

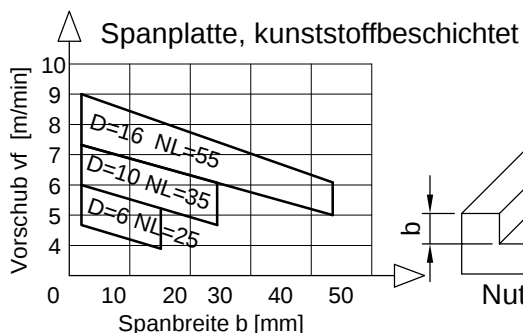
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



P= positiver Drall
Spanauswurf
nach oben



N= negativer Drall
Spanauswurf
nach unten



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
16	55	16x50	110	50	P	25	C265-160552LP	○	...-B1	○	...-B2
20	55	20x55	115	50	P	35	C265-200552LP	○	...-B1	○	...-B2

Aigner
WERKZEUGE

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

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-Z2L

VHW - Spiral - Schlichtfräser Z3 Rechtslauf

C265

Schneidstoff HW	Schneidstoff HC	Zähnezahl Z 3	Vorschub MEC	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. 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).

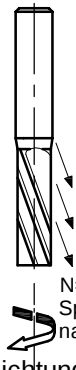
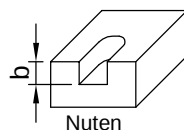
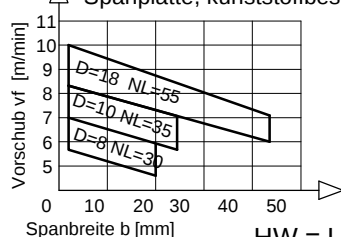
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

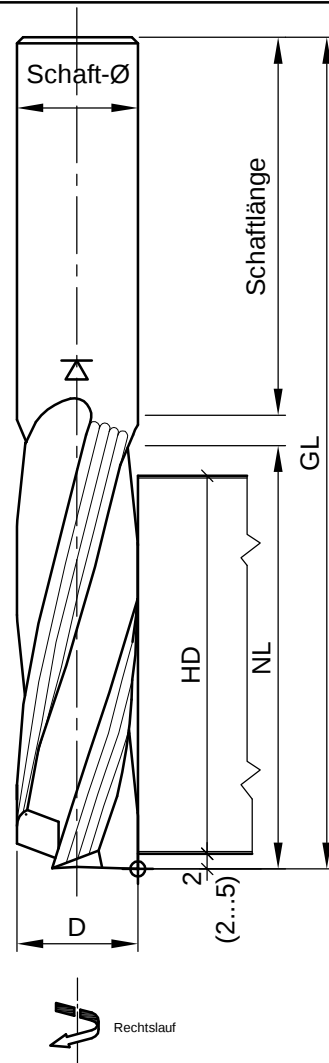
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

Spanplatte, kunststoffbeschichtet



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	C265-120423RP	○	...-B1	○	...-B2
12	42	12x50	100	38	N	20	C265-120423RN	○	...-B1	○	...-B2
14	55	14x50	110	50	P	25	C265-140553RP	○	...-B1	○	...-B2
14	55	14x50	110	50	N	25	C265-140553RN	○	...-B1	○	...-B2
16	55	16x50	110	50	P	25	C265-160553RP	●	...-B1	○	...-B2
16	55	16x50	110	50	N	25	C265-160553RN	○	...-B1	○	...-B2
18	55	18x55	115	50	P	30	C265-180553RP	○	...-B1	○	...-B2
18	55	18x55	115	50	N	30	C265-180553RN	○	...-B1	○	...-B2
20	60	20x55	120	50	P	35	C265-200603RP	○	...-B1	○	...-B2
20	75	20x55	135	70	P	35	C265-200753RP	●	...-B1	○	...-B2
20	75	20x55	135	70	N	35	C265-200753RN	○	...-B1	○	...-B2
20	90	20x55	150	85	P	35	C265-200903RP	●	...-B1	○	...-B2
20	107	20x55	170	100	P	35	C265-201073RP	○	...-B1	○	...-B2
25	75	25x60	140	70	P	40	C265-250753RP	○	...-B1	○	...-B2
25	90	25x60	155	85	P	40	C265-250903RP	○	...-B1	○	...-B2
25	120	25x60	185	115	P	40	C265-251203RP	○	...-B1	○	...-B2
25	150	25x60	215	145	P	40	C265-251503RP	○	...-B1	○	...-B2

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

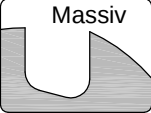
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-Z3R

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 :

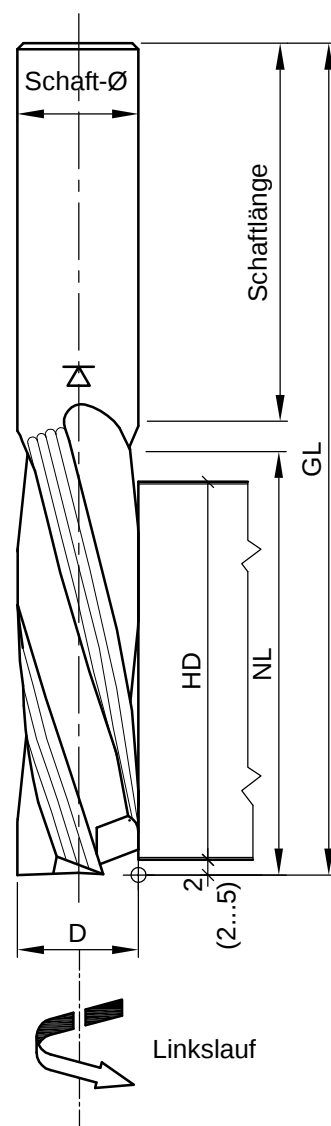
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

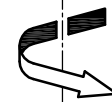
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



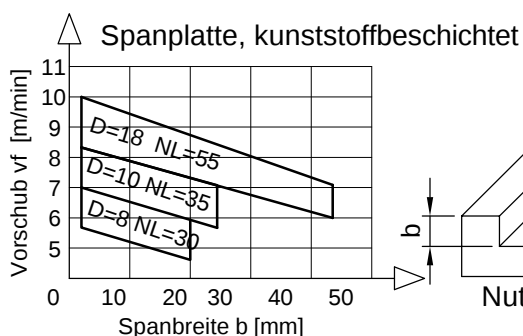
P= positiver Drall
Spanauswurf nach oben



N= negativer Drall
Spanauswurf nach unten



Linkslauf



B1 = Beschichtung AMT-Gold

B2 = Beschichtung AMT-Blue

HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

Bestellnummer							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	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

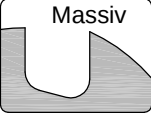
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-Z3L

VHW - Spiral - Schruppfräser Z2 Rechtslauf

C266

Schneidstoff	Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Massiv
HW	HC	Z 2	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);
Für Vorschübe bis 20 m/min.

Werkstückstoff :

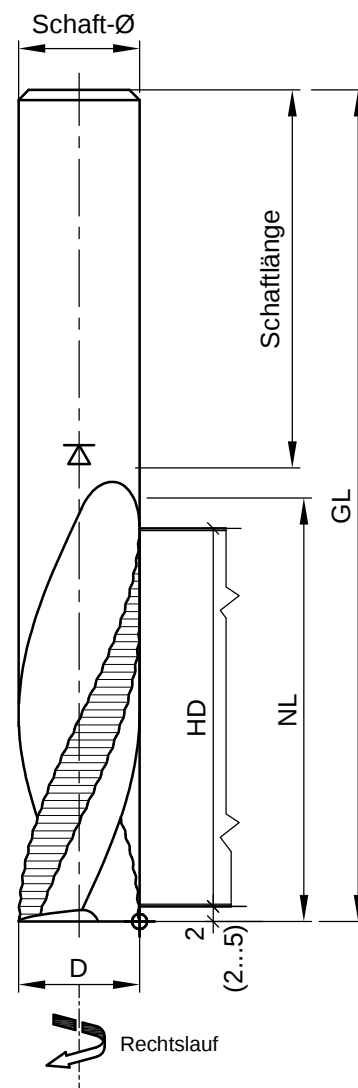
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

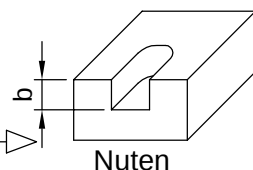
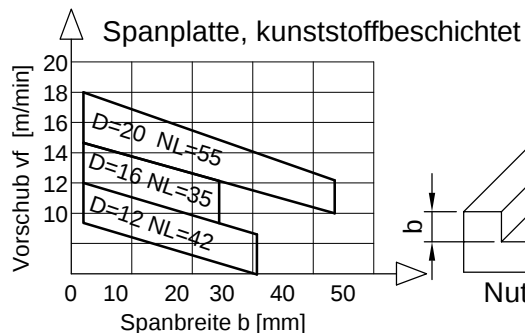
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



P= positiver Drall
Spanauswurf nach oben



N= negativer Drall
Spanauswurf nach unten



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	
8	32	8x40	90	28	P	10	C266-080322RP	○	...-B1	○	...-B2	○
10	30	10x40	75	25	P	15	C266-100302RP	○	...-B1	○	...-B2	○
10	30	10x40	75	25	N	15	C266-100302RN	○	...-B1	○	...-B2	○
12	42	12x40	90	38	P	18	C266-120422RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	35	16x50	110	30	P	25	C266-160352RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	P	25	C266-160552RP	○	...-B1	○	...-B2	○
18	55	18x55	115	50	P	30	C266-180552RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	55	20x55	115	50	P	35	C266-200552RP	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42660.4 01

C266-Z2R

VHW - Spiral - Schruppfräser Z3 Rechtslauf

C266

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

Ausführung :

Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppzahnung (Wellenschliff).
Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.

Z3 Rechtslauf.

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 20 m/min.

Werkstückstoff :

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

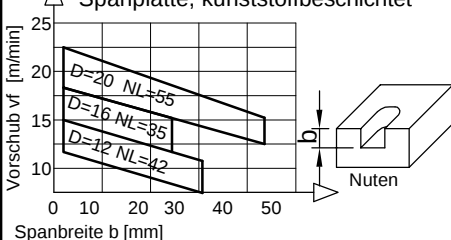
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

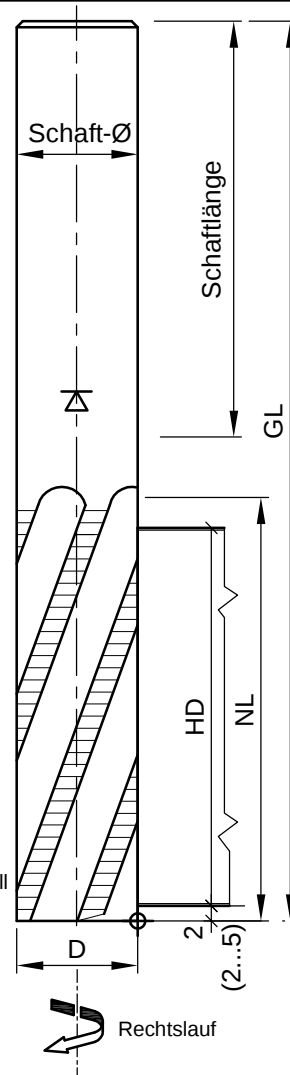
Spanplatte, kunststoffbeschichtet



P= positiver Drall
Spanauswurf nach oben



N= negativer Drall
Spanauswurf nach unten



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	12x45	90	38	P	18	C266-120423RP	○	...-B1	○	...-B2	○
14	55	14x50	110	50	P	23	C266-140553RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	35	16x50	90	30	P	25	C266-160353RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	35	16x50	90	30	N	25	C266-160353RN	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	P	25	C266-160553RP	●	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	N	25	C266-160553RN	○	...-B1	○	...-B2	○
18	55	18x55	115	50	P	30	C266-180553RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	60	20x55	120	50	P	35	C266-200603RP	●	...-B1	○	...-B2	○
20	75	20x55	135	70	P	35	C266-200753RP	●	...-B1	○	...-B2	○
20	75	20x55	135	70	N	35	C266-200753RN	○	...-B1	○	...-B2	○
20	90	20x55	150	85	P	35	C266-200903RP	●	...-B1	○	...-B2	○
20	107	20x55	170	100	P	35	C266-201073RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	55	25x60	115	50	P	40	C266-250553RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	75	25x60	140	70	P	40	C266-250753RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	90	25x60	155	85	P	40	C266-250903RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	120	25x60	195	115	P	40	C266-251203RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	150	25x60	215	145	P	40	C266-251503RP	○	...-B1	○	...-B2	○
30	120	25x60	195	115	P	45	C266-301203RP	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

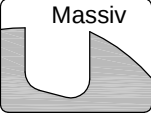
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42660.4 01

C266-Z3R

VHW - Spiral - Schruppfräser Z3 Linkslauf

C266

Schneidstoff	Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Massiv
HW	HC	Z 3	MEC	

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);
Für Vorschübe über 20 m/min.

Werkstückstoff :

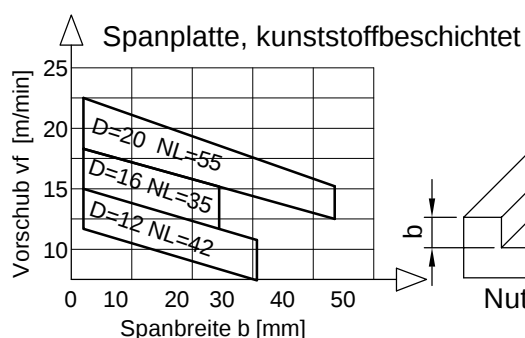
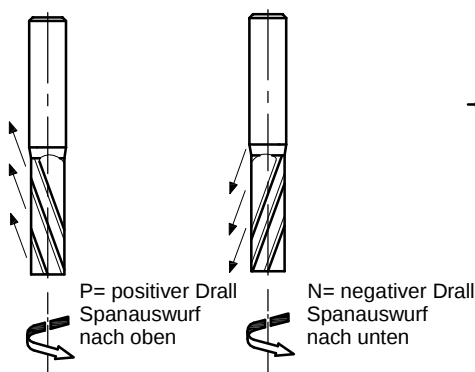
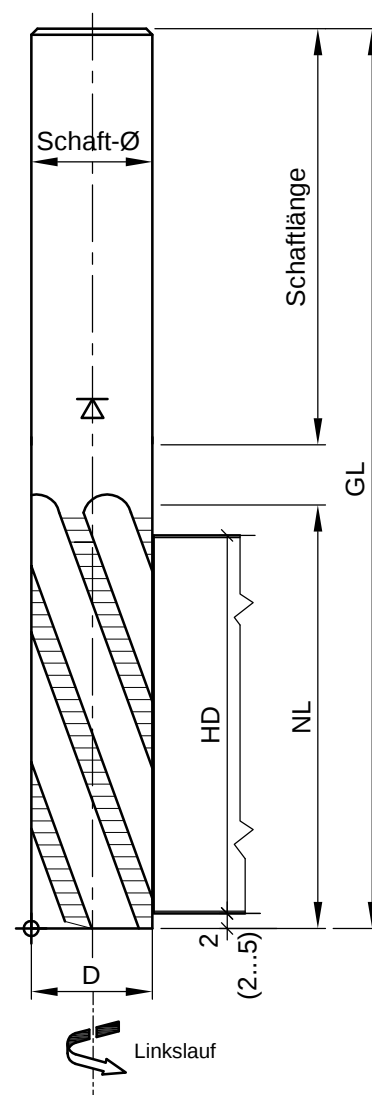
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet
(Vorschub reduzieren).

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
16	55	16x50	110	50	P	25	C266-160553LP	...-B1	...-B2
20	75	20x55	135	70	P	35	C266-200753LP	...-B1	...-B2

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42660.4 01

C266-Z3L

VHW - Spiral - Schruppschlichtfräser Z3 Rechtslauf C264

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

Ausführung :

Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schrappzahnung (Wellenschliff).
Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.

Z3 Rechtslauf.

P= positive Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke

N= negative 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 Schruppschlicht-Qualität.

Für Vorschübe bis 30 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

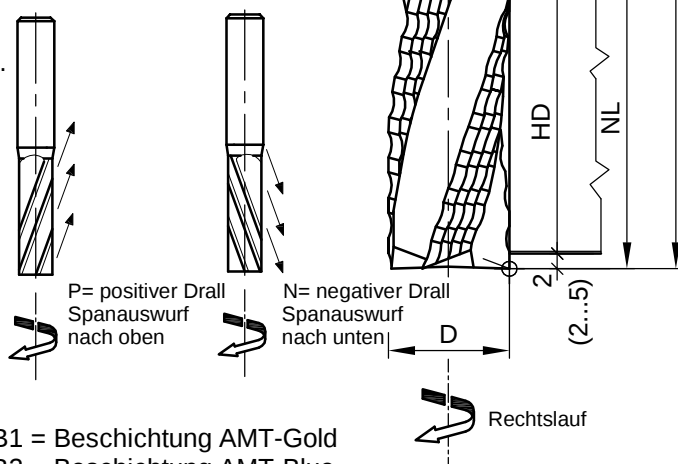
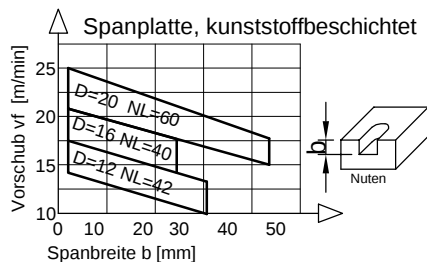
Für Hart- und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

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	12x45	90	35	P	18	C264-120423RP	○	...-B1	○	...-B2	○
14	50	14x50	110	45	P	20	C264-140503RP	○	...-B1	○	...-B2	○
14	50	14x50	110	45	N	20	C264-140503RN	○	...-B1	○	...-B2	○
16	40	16x50	100	35	P	25	C264-160403RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	P	25	C264-160553RP	○	...-B1	○	...-B2	○
16	55	16x50	110	50	N	25	C264-160553RN	○	...-B1	○	...-B2	○
18	35	18x55	100	30	P	30	C264-180353RP	○	...-B1	○	...-B2	○
18	60	18x55	120	55	P	30	C264-180603RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	45	20x55	110	40	P	35	C264-200453RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	60	20x55	120	55	P	35	C264-200603RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	60	20x55	120	55	N	35	C264-200603RN	○	...-B1	○	...-B2	○
20	75	20x55	140	70	P	35	C264-200753RP	○	...-B1	○	...-B2	○
20	75	20x55	140	70	N	35	C264-200753RN	○	...-B1	○	...-B2	○
25	60	25x60	120	55	P	40	C264-250603RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	75	25x60	140	70	P	40	C264-250753RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	90	25x60	155	85	P	40	C264-250903RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	120	25x60	195	115	P	40	C264-251203RP	○	...-B1	○	...-B2	○
25	150	25x60	215	145	P	40	C264-251503RP	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

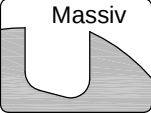
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42640.4 01

C264-Z3R

VHW - Spiral - Schruppschlichtfräser Z3 Linkslauf

C264

Schneidstoff	Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Massiv
HW	HC	Z 3	MEC	

Ausführung :

Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schrappzahnung (Wellenschliff).
Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.

Z3 Linkslauf.

P= positive Drall: Optimal für Austrittskanten (Gutseite unten). Spanauswurf nach oben. Der Fräser hat die Tendenz, das Werkstück anzuheben. Gut geeignet für gut gespannte Werkstücke

N= negative 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 Schruppschlicht-Qualität.

Für Vorschübe bis 30 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

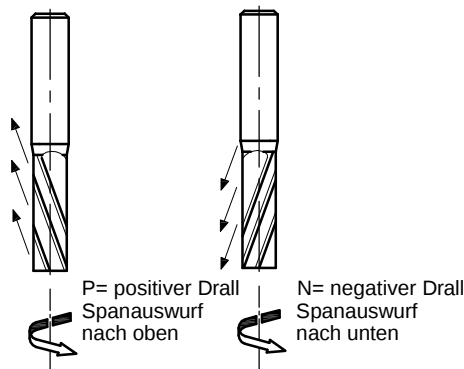
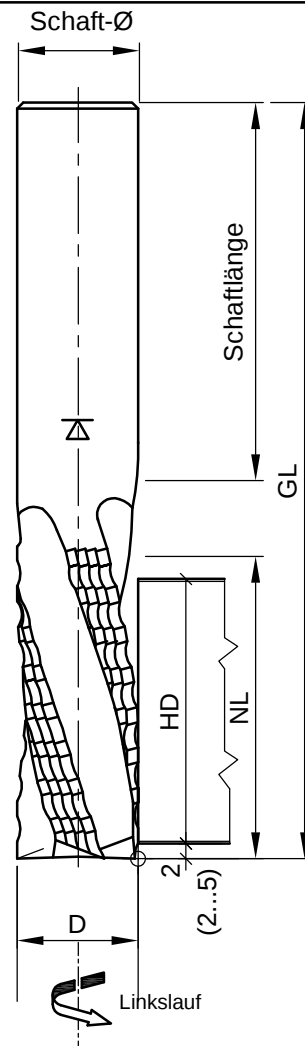
Für Hart- und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

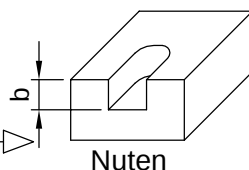
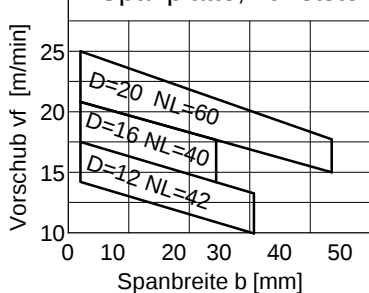
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



Spanplatte, kunststoffbeschichtet



Nuten

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	35	12x50	90	30	P	18	C264-120353LP	...-B1	...-B2
16	40	16x50	100	35	P	25	C264-160403LP	...-B1	...-B2
16	55	14x50	110	50	P	25	C264-160553LP	...-B1	...-B2
20	60	20x55	120	55	P	35	C264-200603LP	...-B1	...-B2
20	75	20x55	140	70	P	35	C264-200753LP	...-B1	...-B2

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42640.4 01

C264-Z3L

VHW - Schlichtfräser (Drallwinkel Wechelseitig) C271

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

Ausführung :

Zwei versetzt angeordnete Vollhartmetall-Schneiden in Wendelform, von außen nach innen schneidend Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.
Z 2+2 Rechtslauf

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);
Für Vorschübe bis 20 m/min.

Werkstückstoff :

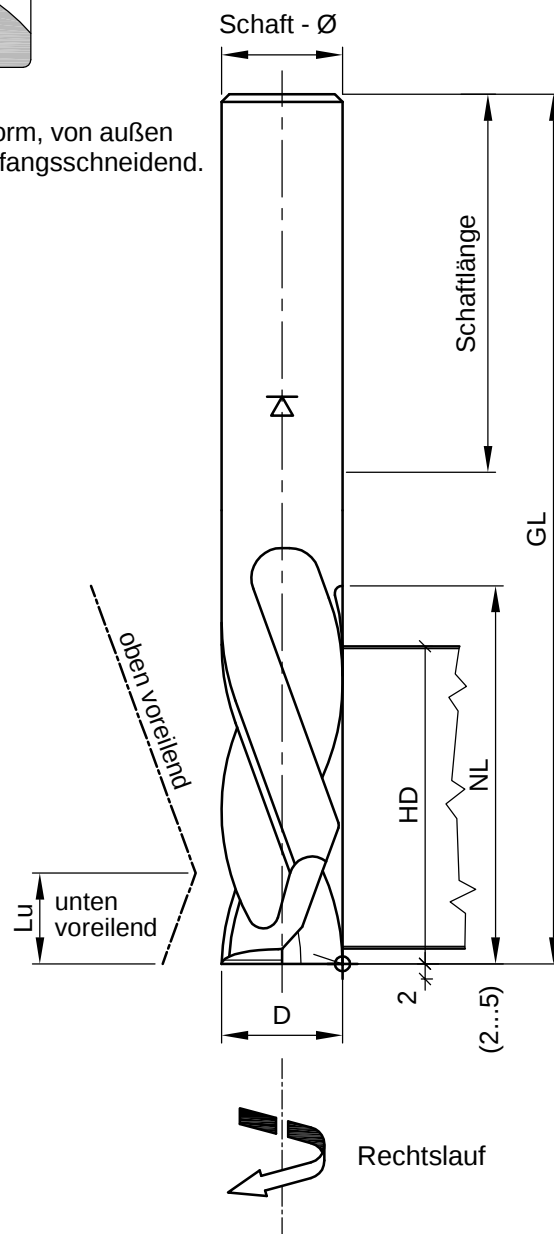
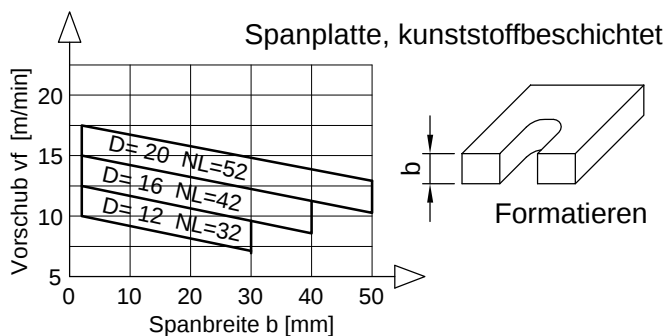
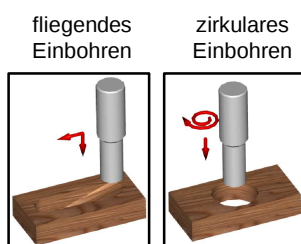
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

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	Lu	ohne Beschichtung	○	AMT-Gold	○	AMT-Blue	○
8	22	8x50	80	20	8	C271-080222R	○	...-B1	○	...-B2	○
10	32	10x50	90	25	10	C271-100322R	○	...-B1	○	...-B2	○
12	32	12x50	90	25	12	C271-120322R	○	...-B1	○	...-B2	○
12	42	12x50	100	35	12	C271-120422R	○	...-B1	○	...-B2	○
16	42	16x50	105	35	12	C271-160422R	○	...-B1	○	...-B2	○
16	52	16x50	115	45	12	C271-160522R	○	...-B1	○	...-B2	○
20	52	20x55	115	45	15	C271-200522R	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42710.4 01

C271

VHW - Schruppschlichtfräser (Drallwinkel wechselseitig) C272

Schneidstoff

HW

Schneidstoff

HC

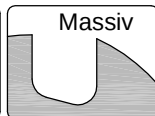
Zähnezahl

Z 2+2

Vorschub

MEC

Massiv



Ausführung :

Zwei versetzt angeordnete Vollhartmetall-Schneiden in Wendelform, von außen nach innen schneidend Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.
Z 2+2 Rechtslauf

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen) in Schruppschlicht-Qualität.
Für Vorschübe bis 20 m/min.

Werkstückstoff :

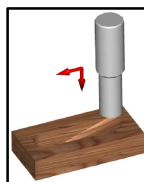
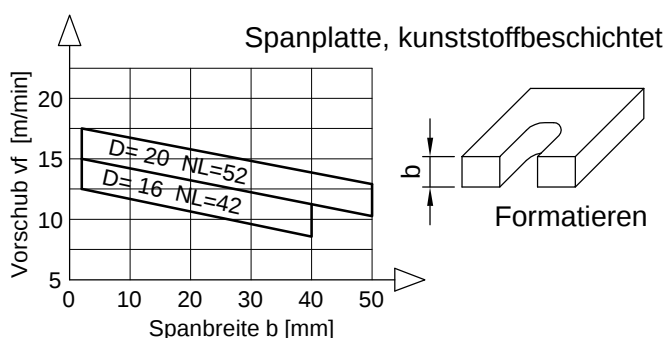
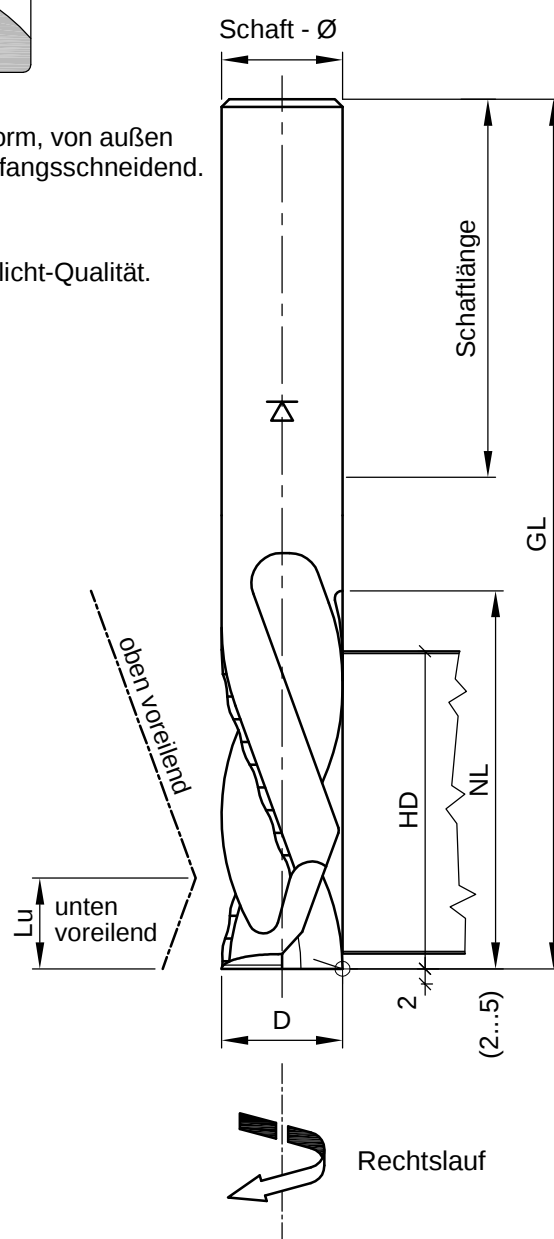
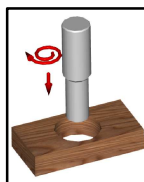
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

B1 = Beschichtung AMT-Gold

B2 = Beschichtung AMT-Blue

HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

Bestellnummer						Bestellnummer						Bestellnummer					
D	NL	Schaft	GL	HD max	Lu	ohne Beschichtung	○		AMT-Gold	○		AMT-Blue	○				
16	40	16x50	100	35	12	C272-160402R	○		...-B1	○		...-B2	○				
20	45	20x55	120	40	12	C272-200452R	○		...-B1	○		...-B2	○				
20	60	20x55	120	55	12	C272-200602R	○		...-B1	○		...-B2	○				
20	75	20x55	140	70	12	C272-200752R	○		...-B1	○		...-B2	○				

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42720.4 01

C272

WM - Nutschaftfräser

C259

Schneidstoff

HW

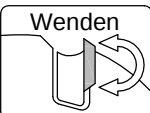
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.
 HW - Wendemesser als Bohrschneide.
 Achsparallele Schneiden (Wendemesser).
 Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);
 Leichter Absatz am Werkstück sichtbar (Übergang Z 2 / Z 1).
 Schlichtbearbeitung; konstanter Werkzeugdurchmesser.

Werkstückstoff :

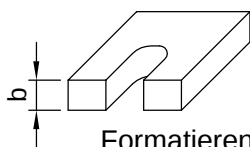
Spanplatte, MDF- Platte;
 roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
 Weichholz.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

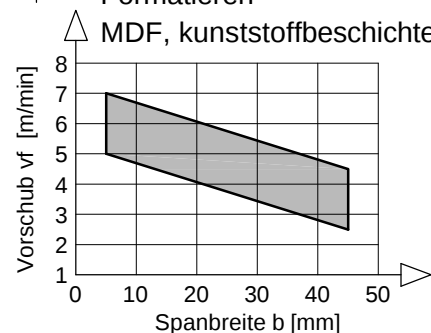
Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

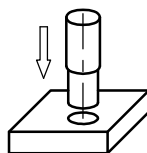


Formatieren

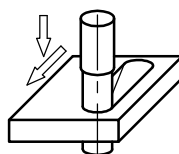
MDF, kunststoffbeschichtet



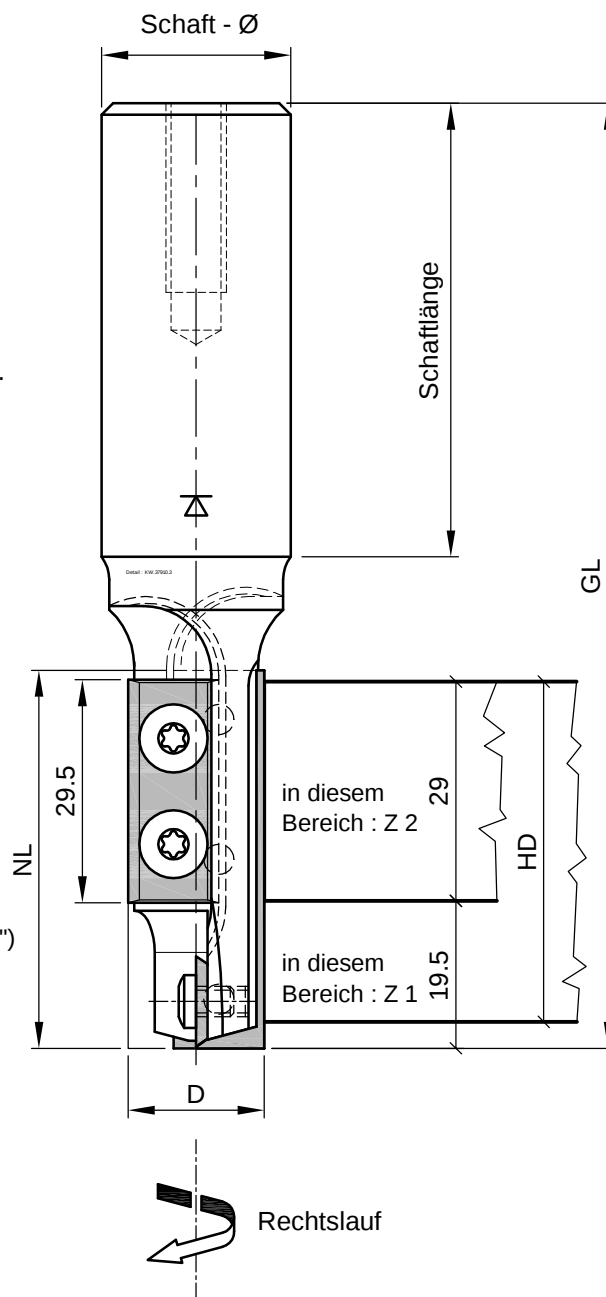
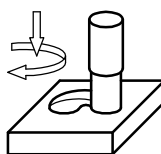
Axiales Einbohren
 nur bis 20 mm Tiefe



Tauchfräsen ("fliegend")



Bohrfräsen ("zirkular")



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL		HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
18	50	25x60	125		45	C259-185025R	○	C259-185025L	○
18	50	20x60	125		45	C259-185020R	●	C259-185020L	●

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Umfangschneide lang	1	50 x 12 x 1.7 (3 Bohrungen)	10	WMN 50x12x1.7/U	●	
Umfangschneide kurz	1	29.5 x 12 x 1.5	10	WMN 29.5x12/U	●	
Bohrschneide	1	7.5 x 12 x 1.5	10	WMF 7.5x12/U	●	
Schraube Umfangschn.	5	M4x5 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44877.5	●	
Schraube Bohrschneide	1	M4x5 (Kopf D7) Torx T15	10	KW.44878.5	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42590.4 01

C259

WM - Schaftfräser

C164

Schneidstoff

WM

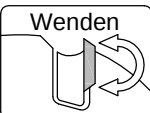
Zähnezahl

Z 1+1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl

Z 1+1

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Fügen

Für Vorschübe bis 10 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

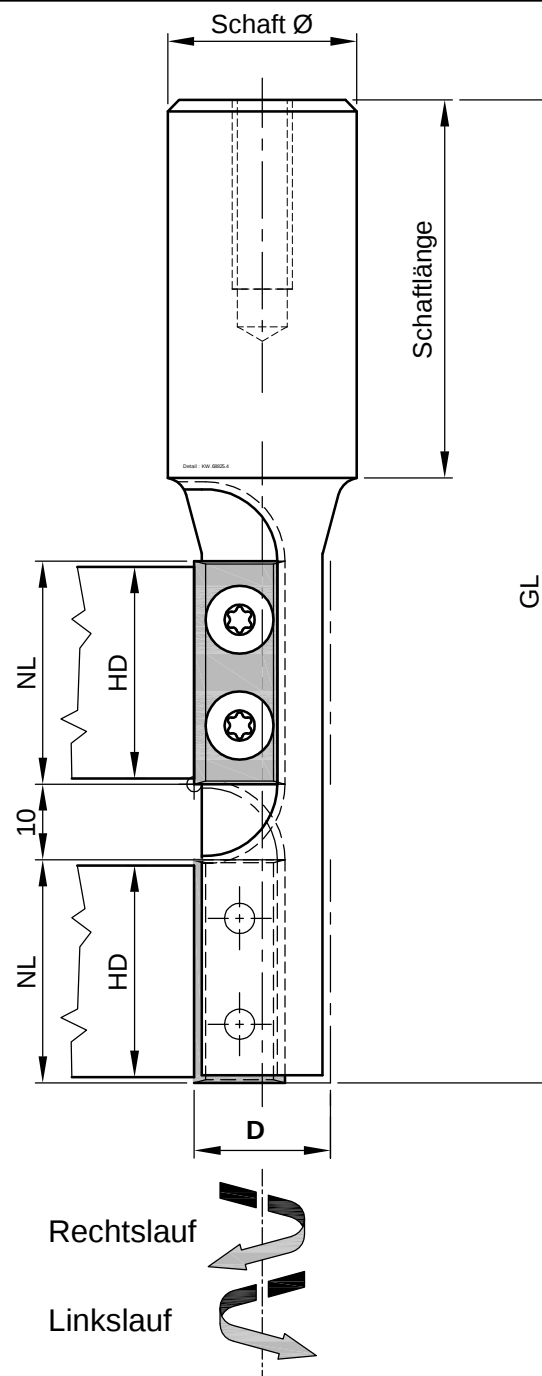
Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 U/min

n max. = 19.000 U/min

Rechtslauf

Linkslauf



						Bestellnummer		Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL		HD max	Rechtslauf		Linkslauf		
18	29.5	25x50	130		28	C164-1830	○			

Ersatzteile									
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer					
Umfangschneide	2	29.5 x 12 x 1.5	10	WMN 29.5x12/PG	●				
Schraube Umfangschn.	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●				

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41640.4 01

C164

WM - Schwenkmesserkopf für CNC

C209

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

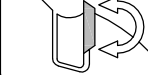
Vorschub

MEC

Vorschub

MAN

Wenden



Alternative zu C208
da dieser nicht mehr lieferbar

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl.

Zwei HW - Wendemesser in schwenkbaren Messertäger.

Stufenlos nach Skala bzw. mit Einstellhilfe zur Positionierung durch eine Rasterung um jeweils 7.5° verstellbar.

Schwenkbereich: Nach oben 0-45°; Nach unten 0-90°

Anwendung :

Zum Fasen und Fügen von Werkstücken.

Werkstückstoff :

Weichholz, Vollholz, Schichtstoffe (Sperrholz, Multiplex,...)

Faserwerkstoffe (MDF, HF,...)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 U/min

Vorschub (Längs):

Vollhölzer, MDF, Spannplatte

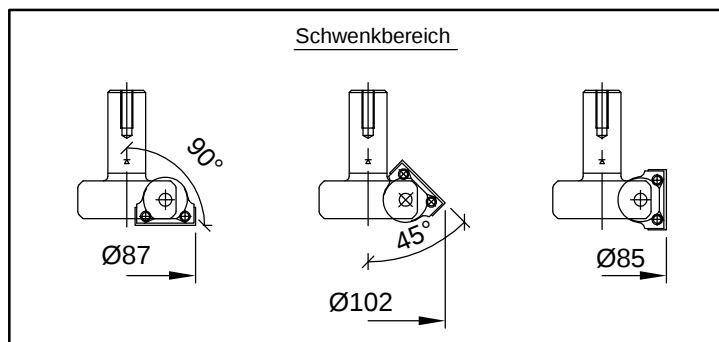
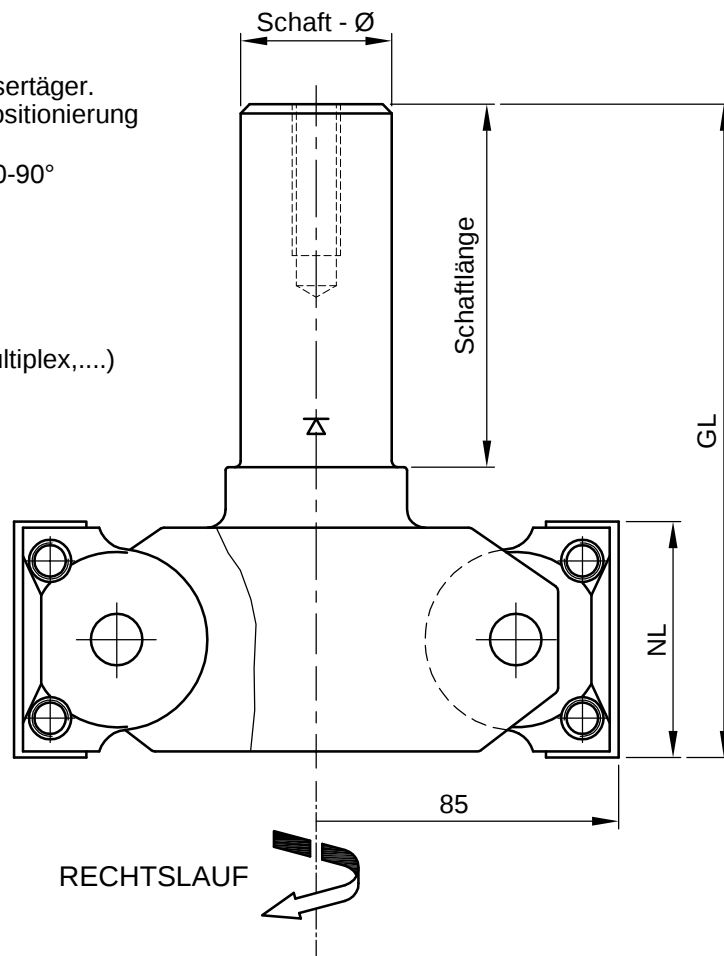
Schichthölzer;

vf = 5.....8 m/min

Vorschub (Quer):

Vollhölzer, Schichthölzer

vf = 4.....6 m/min



					Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL		Rechtslauf	
85	39.5	25x60	92.5		C209-0854025	●

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Wendemesser	2	39.5 x 12 x 1.5	10	WMN 39.5x12/U	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. 42090.4

01

C209

WM - Schruppschaftfräser

C364

Schneidstoff

WM

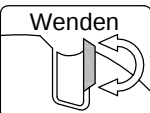
Zähnezahl

Z 1+1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit HW - Bohrschneide.

Z 1+1 in zwei Spannuten

4 bzw. 6 spiralförmig angeordnete HW-Wendeschnitten

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);

Für Vorschübe bis 15 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

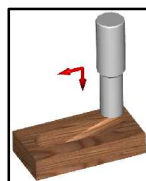
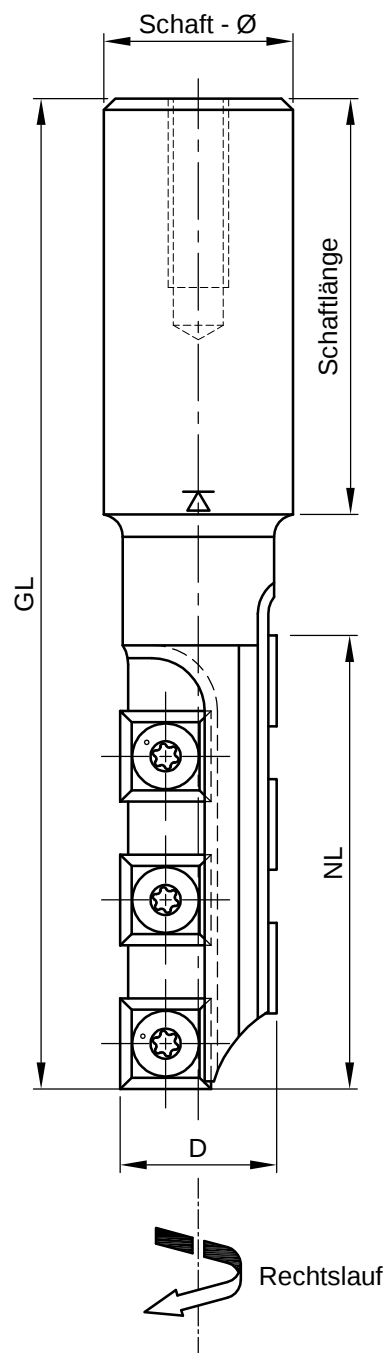
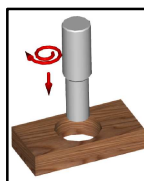
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL			Rechtslauf		Linkslauf		
22	42	25x55	115			C364-2242R	○			
22	60	25x55	131			C364-2260R	○			

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Umfangsschneide	6	12 x 12 x 1.5	10	WMF 12x12/U	●	
Schraube Umfangschn.	6	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●	

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.43640.4 02

C364

WM - Planfräser f. CNC

C170

Schneidstoff

HW

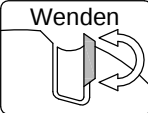
Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Z 3

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Planfräsen, Fälen

Für Vorschübe von 6 bis 12 m/min.

Werkstückstoff :

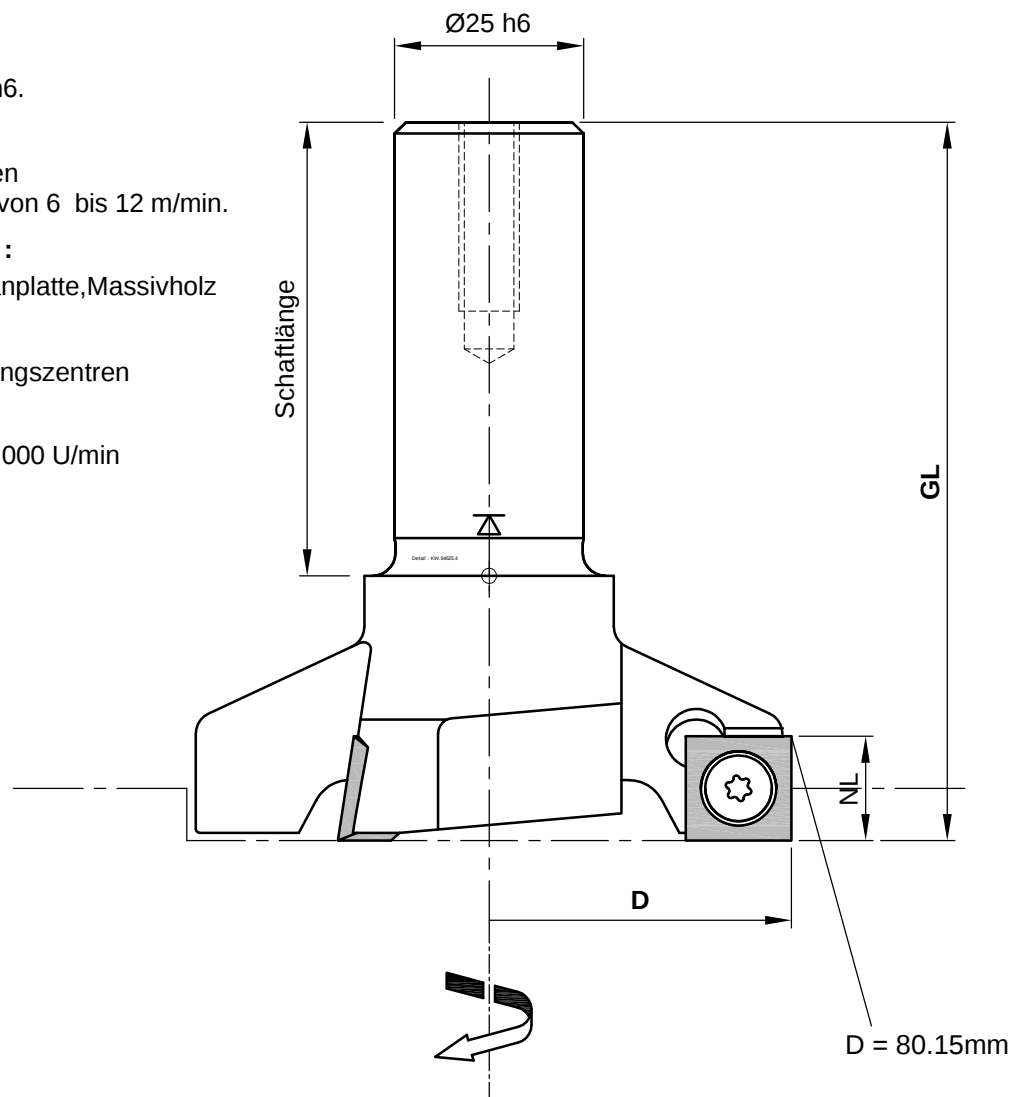
MDF- Platte, Spanplatte, Massivholz

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL		HD max	Rechtslauf		Linkslauf		
80	13.8	25x60	95			C170-8014	○			

Ersatzteile										
Bezeichnung	Stk.	Abmessung			MBM	Bestellnummer				
Umfangschneide	3	14 x 14 x 2.0			10	VS 14x14x2.0/U		●		
Schraube Umfangschn.	3	M6x10 Torx20			10	KW.33767.4-10		●		

 e-mail: office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at						Blattformat: A4 M=1:1	
						Zchnng.-Nr. KW.41700.4	01
○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge						C170	

DP - Nutschaftfräser "ECO"

C435

Schneidstoff

DP

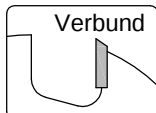
Zähnezahl

Z 1+1

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit HW - Bohrschneide.

Z 1+1 in zwei Spannuten (spiralförmig).

2 bis 4 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);

Für Vorschübe bis 10 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

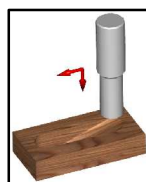
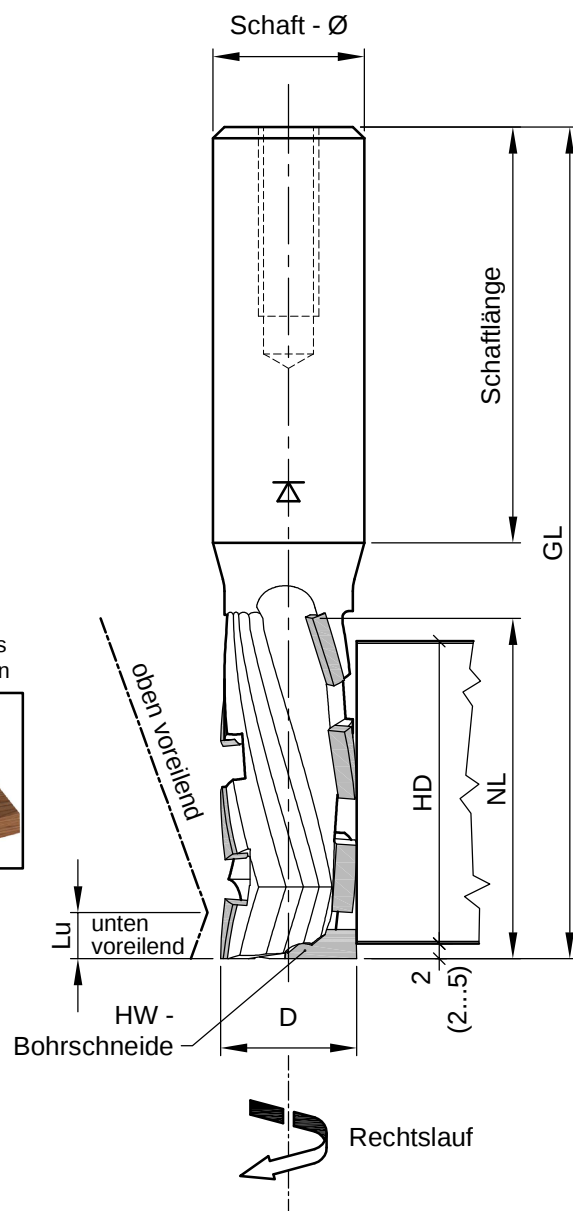
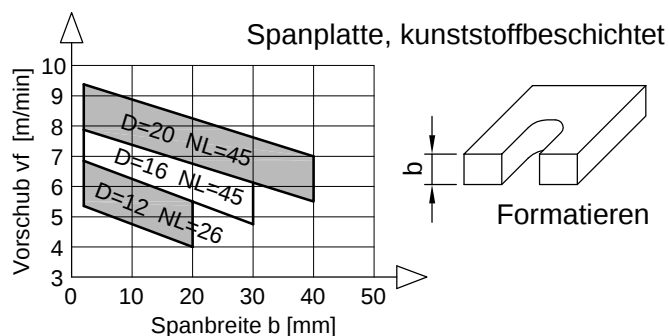
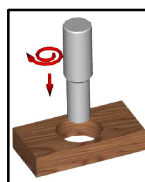
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
10	23	16x50	80	5.0	19	C435-1023R	○	C435-1023L	○
12	26	16x50	85	8.0	22	C435-1226R	○		
16	31	20x55	95	7.0	25	C435-1629R	○	C435-1629L	○
16	38	20x55	100	7.0	35	C435-1638R	○		
16	45	20x55	110	7.0	40	C435-1645R	●	C435-1645L	●
18	31	20x55	95	7.0	25	C435-1829R	○		
18	38	20x55	100	7.0	35	C435-1838R	○	C435-1838L	○
18	45	20x55	110	7.0	40	C435-1845R	●	C435-1845L	●
20	31	20x55	95	7.0	25	C435-2029R	○	C435-2029L	○
20	38	20x55	100	7.0	35	C435-2038R	○		
20	45	20x55	110	7.0	40	C435-2045R	●		
20	53	20x55	115	7.0	48	C435-2053R	●		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44350.4 01

C435

DP - Nutschaftfräser "ECO"

C436-E

Schneidstoff

DP

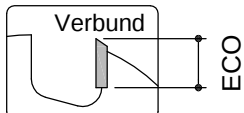
Zähnezahl

Z 2+2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit HW - Bohrschneide.
 Zwei Umfangschneiden in 4 Spannuten; mit Achswinkel.
 2 bis 4 x nachschärfbar.
 Tiefe Spanräume für bessere Späneffassung.
 Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren (Trennfräsen);
 Für hohe Vorschübe bis 20 m/min.

Werkstückstoff :

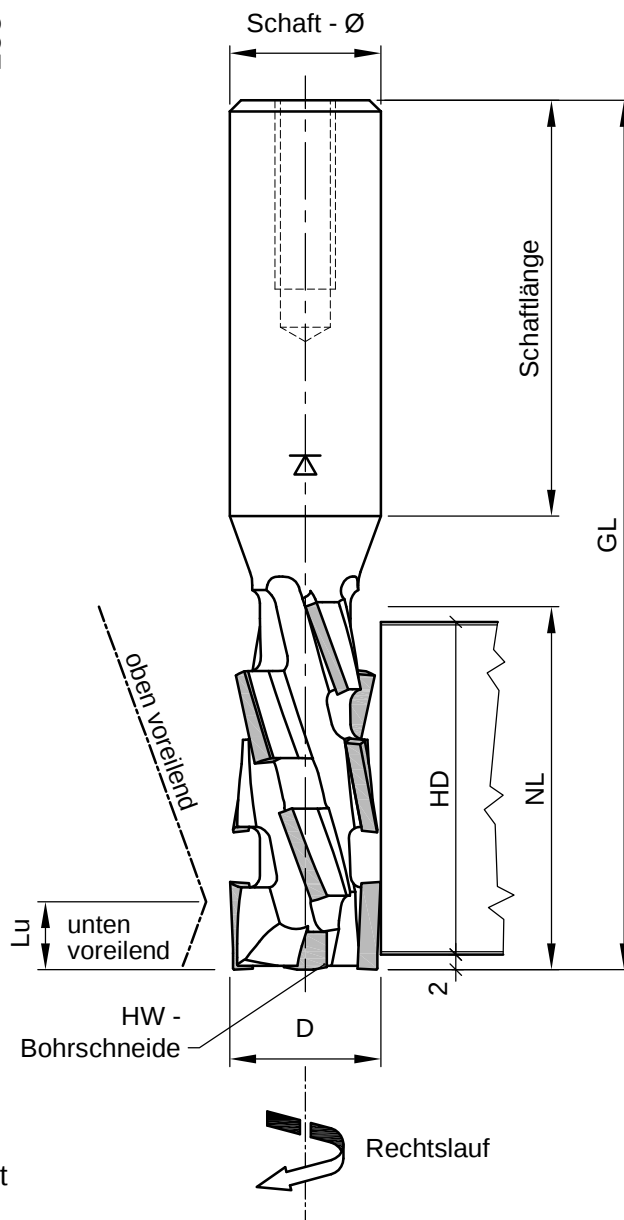
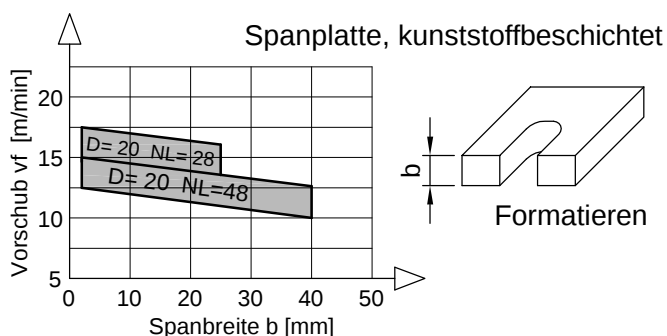
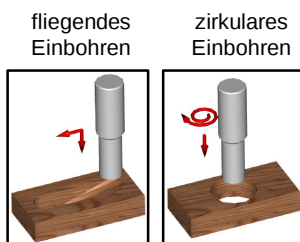
Spanplatte, MDF- Platte;
 roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
 Hartholz, Schichtholz, Multiplex;
 Schichtstoffe (HPL, CPL, Trespa).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
20	28	20x55	100	9.0	25	C436-E2028R	●	C436-E2028L	○
20	48	20x55	115	9.0	45	C436-E2048R	●	C436-E2048L	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44360.4 01

C436-E

DP - Nutschaftfräser "MAX"

C436-M

Schneidstoff

DP

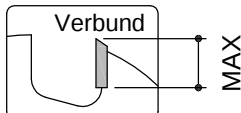
Zähnezahl

Z 2+2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit HW - Bohrschneide.
 Zwei Umfangschneiden in 4 Spannuten; mit Achswinkel.
 5 bis 8 x nachschärfbar.
 Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.
 Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren (Trennfräsen);
 Für hohe Vorschübe bis 20 m/min.

Werkstückstoff :

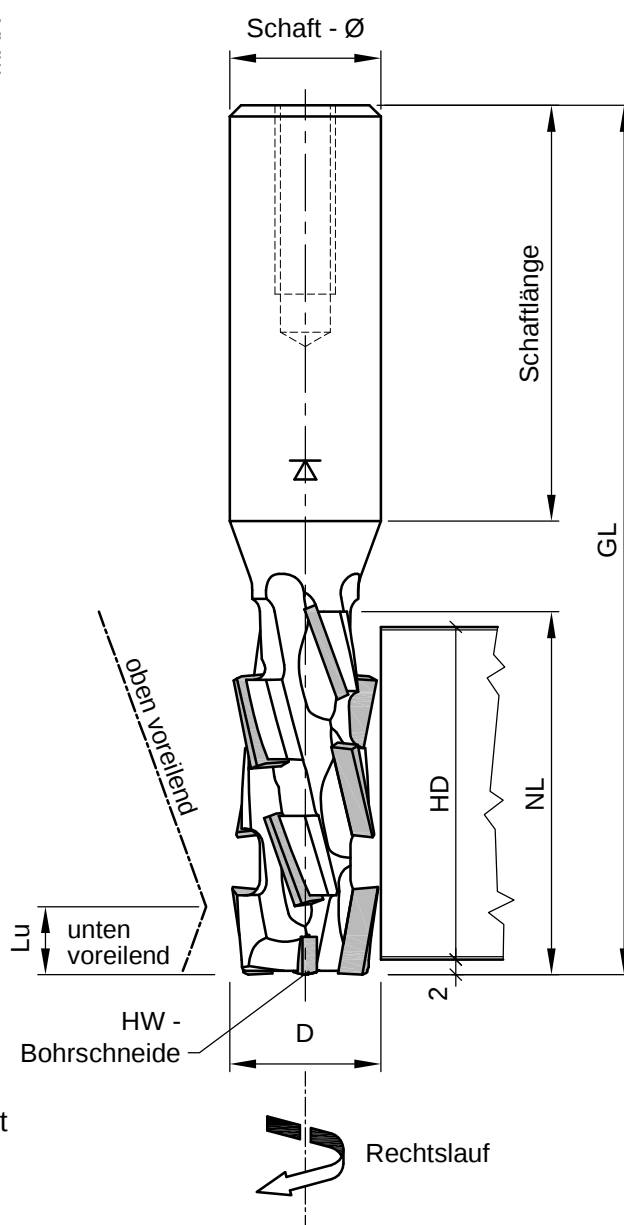
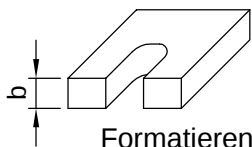
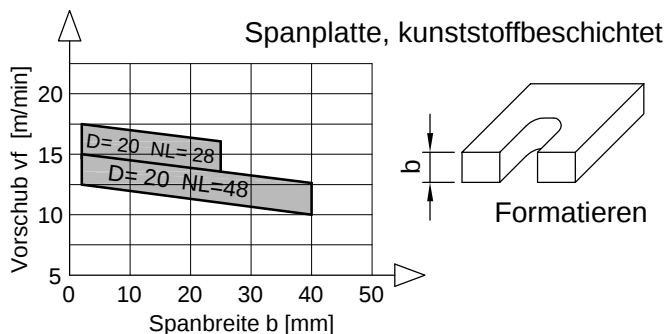
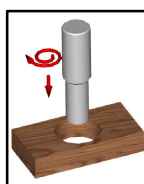
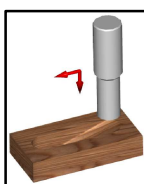
Spanplatte, MDF- Platte;
 roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
 Hartholz, Schichtholz, Multiplex;
 Schichtstoffe (HPL, CPL, Trespa).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf		
20	28	20x55	100	9.0	25	C436-M2028R	●	C436-M2028L	○	
20	48	20x55	115	9.0	45	C436-M2048R	●	C436-M2048L	○	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44360.4 01

C436-M

DP - Nutschaftfräser "TURBO"

C438

Schneidstoff

DP

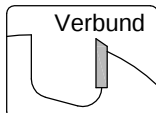
Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit DP - Bohrschneide.
3 Umfangschneiden in 3 Spannuten; mit Achswinkel.
7 bis 10 x nachschärfbar.
Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.
Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren (Trennfräsen);
Für hohe Vorschübe bis 30 m/min.

Werkstückstoff :

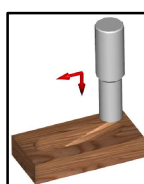
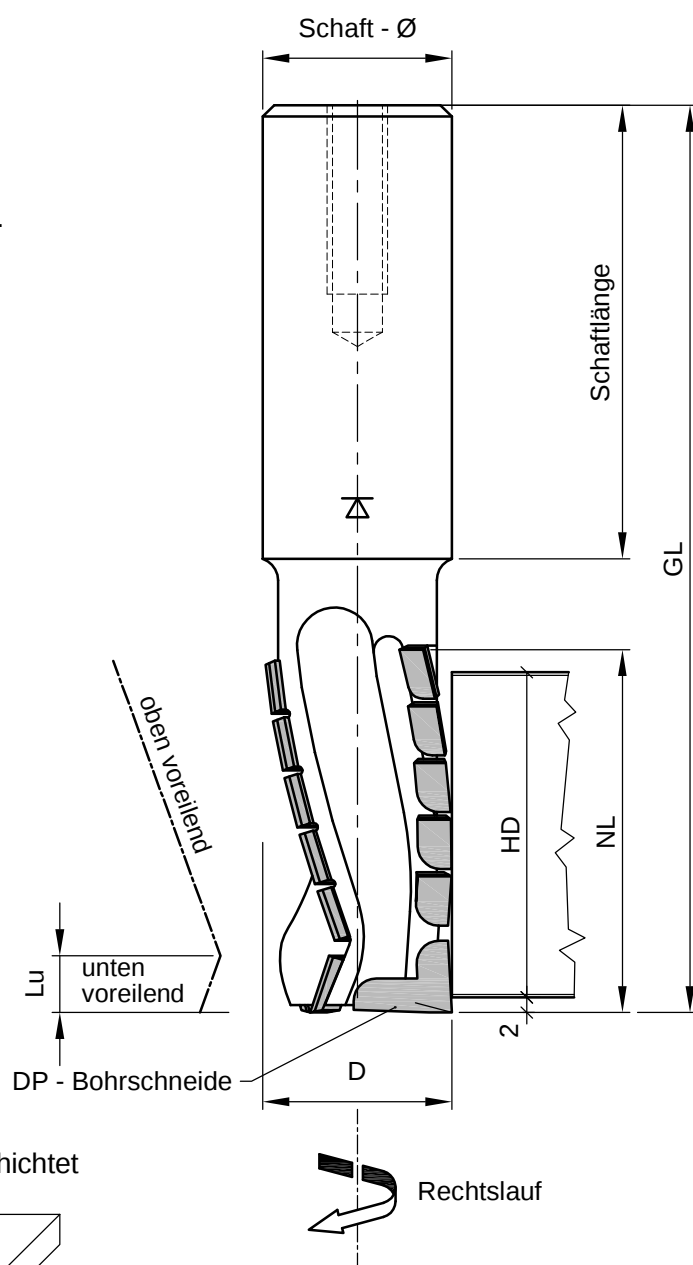
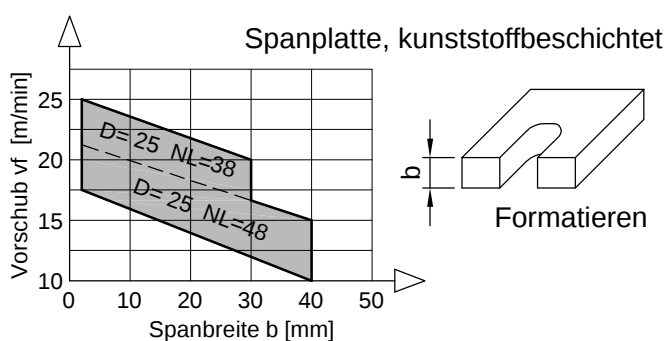
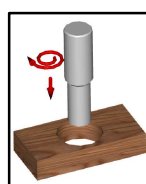
Spanplatte, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
25	38	25x60	110	7.5	34	C438-2538R	○		
25	48	25x60	120	7.5	44	C438-2548R	●		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44380.4 01

C438

DP - Nutschaftfräser

C439

Schneidstoff

DP

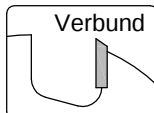
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl; mit DP - Bohrschneide.

Z 2 in drei Spannuten (spiralförmig).

5 bis 8 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);

Für Vorschübe bis 15 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

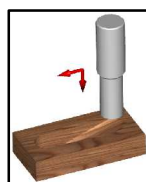
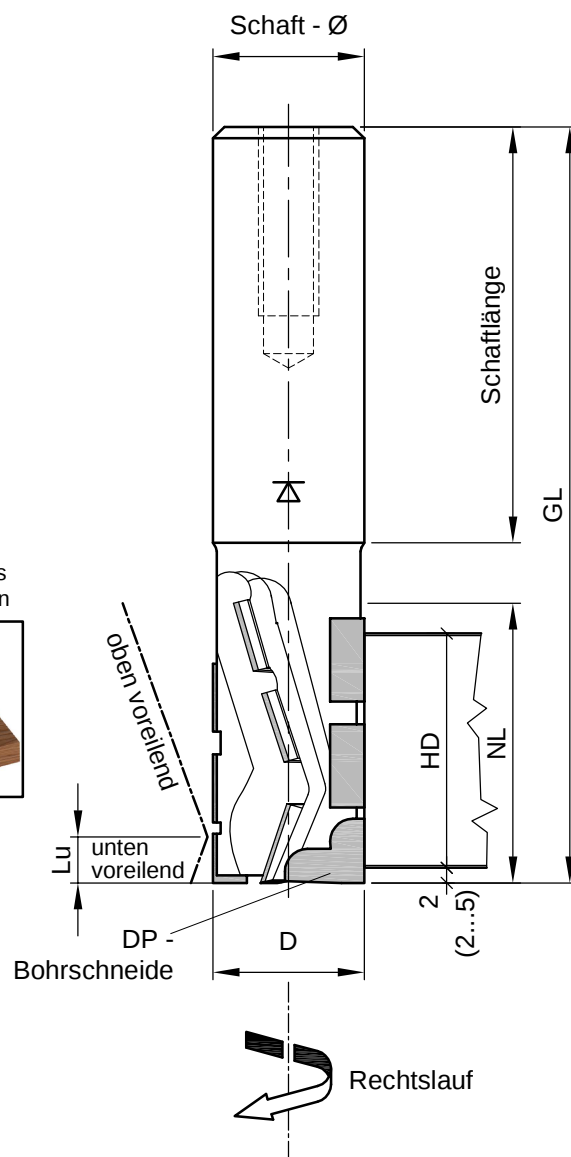
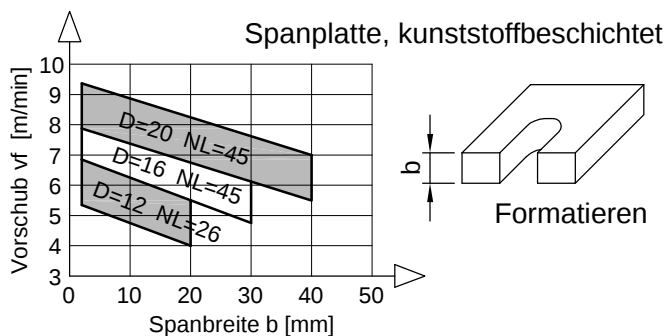
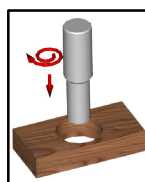
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

fliegendes
Einbohrenzirkulares
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
20	36	20x50	100	10.0	33	C439-2036R	○	C439-2036L	○
20	48	20x50	120	10.0	43	C439-2048R	○	C439-2048L	○
20	58	20x55	125	10.0	53	C439-2058R	○	C439-2058L	○
20	78	20x55	140	22.5	73	C439-2078R	○	C439-2078L	○
25	48	25x60	120	10.0	43	C439-2548R	○	C439-2548L	○
25	78	25x60	150	22.5	73	C439-2578R	○	C439-2578L	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44390.4 01

C439

DP - Nutschaftfräser

C437

Schneidstoff	Zähnezahl	Vorschub	Verbund
DP	Z 2	MEC	

Ausführung :

Körper aus Hartmetall - Rundstab; mit DP - Bohrschneide.
 Zwei Umfangschneiden; davon eine mit Achswinkel (oben voreilend).
 1 bis 4 x nachschärfbar (abhängig vom Durchmesser).
 Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.
 Schaftpassung h6.
 Einsatz nur in Schrumpfspannfutter C915 oder gleichwertigen Spannzeugen.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen);
 mit absatzfreiem Schnitt; Schlichtbearbeitung.

Werkstückstoff :

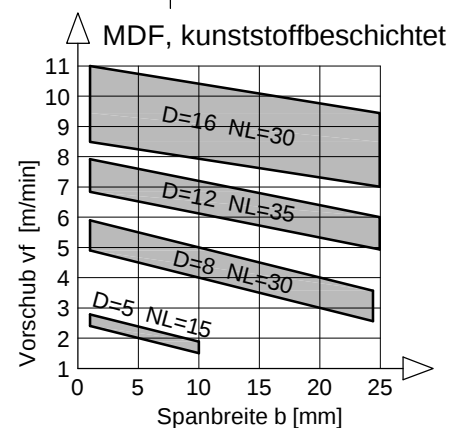
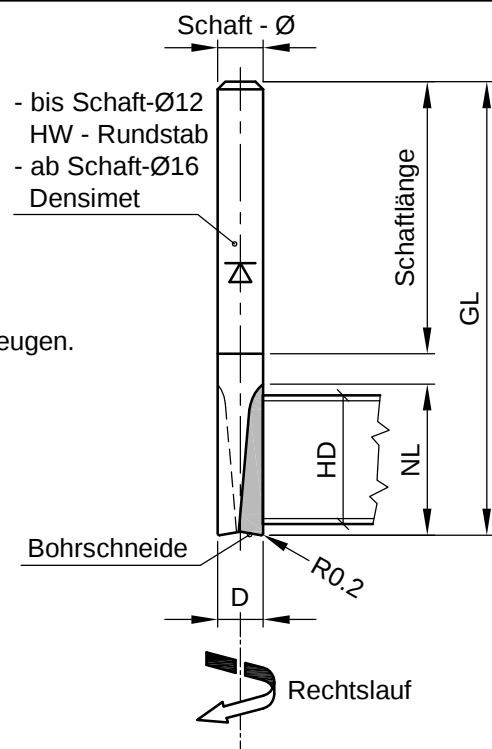
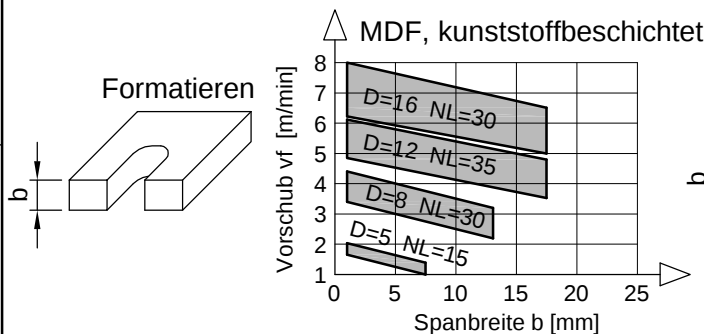
Spanplatte, MDF- Platte;
 roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
 Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
 Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 18.000$ bis 30.000 U/min
 Für Kunststoffbearbeitung : $n = 12.000$ bis 18.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	HD max	Rechtslauf			Linkslauf	
5	15	6x36	60	12	C437-0515R	●			
6	15	6x36	60	12	C437-0615R	○			
6	20	6x36	60	17	C437-0620R	●			
8	20	8x36	70	17	C437-0820R	●			
8	30	8x36	80	26	C437-0830R	○			
10	20	10x38	70	17	C437-1020R	○		C437-1020L	○
10	25	10x38	75	22	C437-1025R	●		C437-1025L	○
10	30	10x38	80	26	C437-1030R	○			
12	30	12x38	80	26	C437-1230R	●		C437-1230L	○
12	35	12x38	85	31	C437-1235R	○			
14	20	16x50	80	17	C437-1420R	○			
14	25	16x50	85	22	C437-1425R	○			
14	30	16x50	90	26	C437-1430R	○			
16	20	16x50	80	17	C437-1620R	○			
16	25	16x50	85	22	C437-1625R	○			
16	30	16x50	90	26	C437-1630R	○			

Aigner
 WERKZEUGE

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

Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915) :-M1
 Nicht in Spannzangenfuttern verwenden.

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. 44370.4C 01

C437

DP - Nutschaftfräser "Speedy"

C445

Schneidstoff

DP

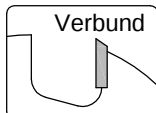
Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl;

Z 1

2 bis 4 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen und Formatieren mit Vorschüben bis 8 m/min.

Beidseitig ausrißfreie Kanten durch großen Brustwinkel der Schneiden.

Für kleine und mittlere Losgrößen.

Werkstückstoff :

Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

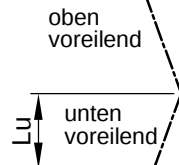
Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte).

Für Massivholz längs und quer zur Faser.

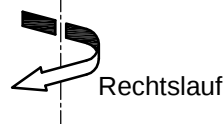
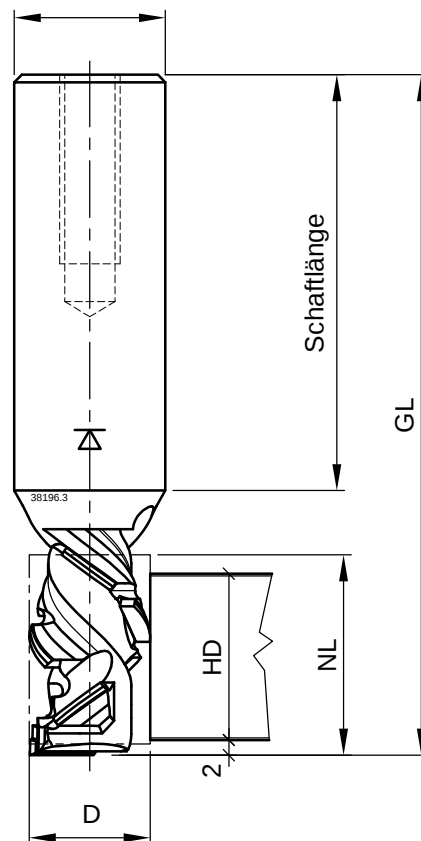
Beim Fräsen von Massivholz quer : Vorschub reduzieren.

Maschine :

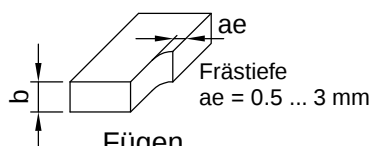
CNC - Bearbeitungszentren



Schaft - Ø

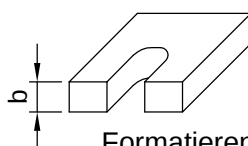
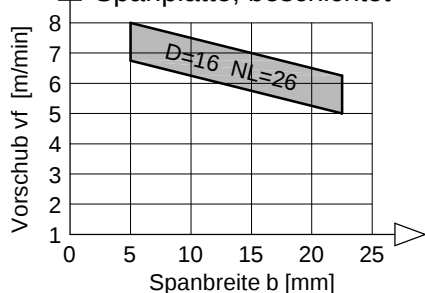
**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



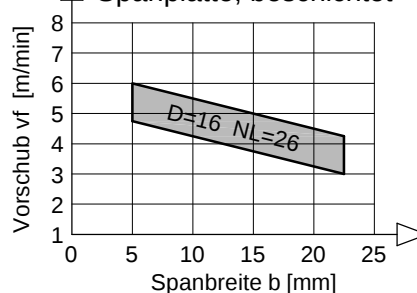
Fügen

Spanplatte, beschichtet



Formatieren

Spanplatte, beschichtet



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
16	26	20x55	90	10	22	C445-1626R	●		
16	36	20x55	100	10	32	C445-1636R	●		

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44450.4 01

C445

DP - Füge/Falzschaftfräser "Speedy"

C450

Schneidstoff

DP

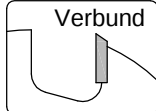
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig angeordneten Schneiden

Z 2 mit DP- Querschneide

4 bis 6 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Fügen und Fälzen mit Vorschübe bis 30 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte).

Für Massivholz längs und quer zur Faser.

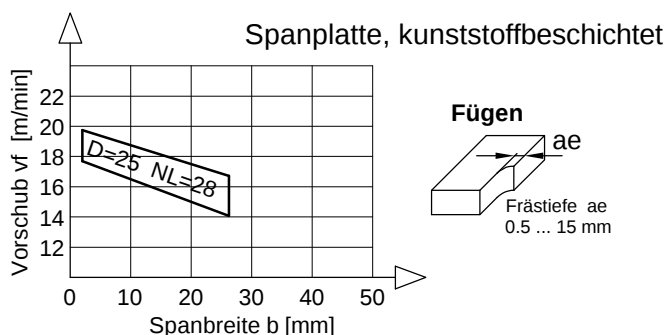
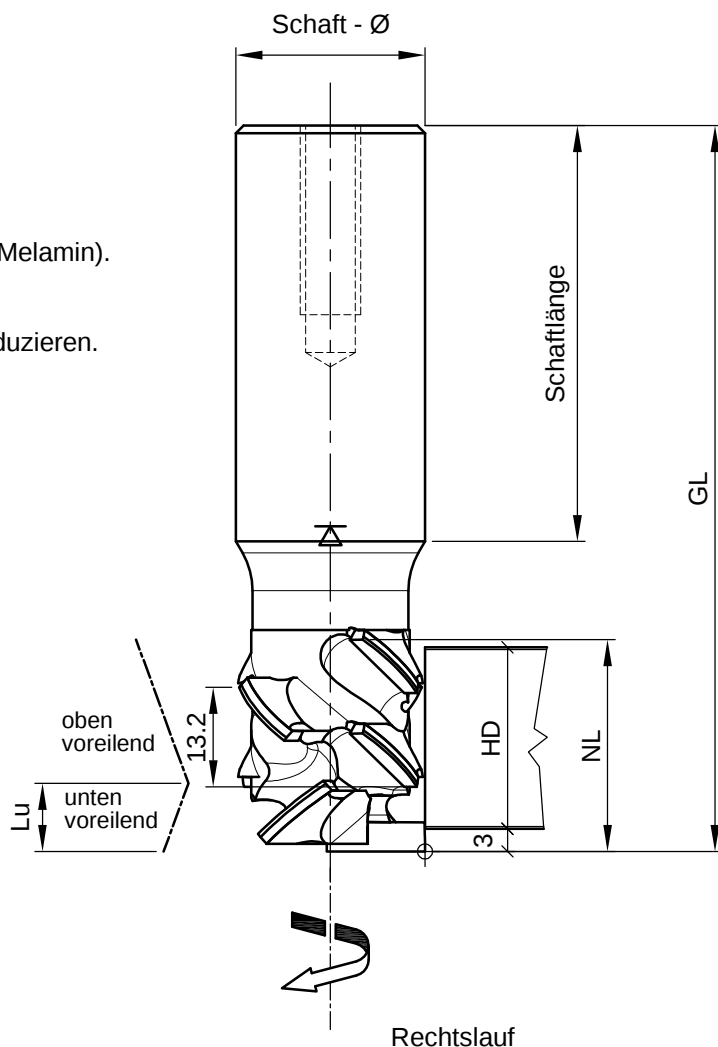
Beim Fräsen von Massivholz quer : Vorschub reduzieren.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
25	28	25x55	96	9	24	C450-2528R	●		
25	46	25x55	116	16	42	C450-2546R	●		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

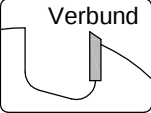
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44500.4 01

C450

DP - Nutschaftfräser "Speedy"

C451

Schneidstoff	Zähnezahl	Zähnezahl	Vorschub	Verbund
DP	Z 1	Z 2	MEC	

Ø16

Ø20

Ø25

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl;

Z 1 (Ø16) mit DP - Einbohrschneide.

Z 2 (Ø25) mit DP - Einbohrschneide.

2 bis 4 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Zum Freiformfräsen von Nuten für Einlegeteile

Ausrißfreie Kante durch großen Brustwinkel der Schneiden.

Stärke der Einlegeteile : 1 ... 9 mm.

Zum Einfräsen von Beschlägen.

Werkstückstoff :

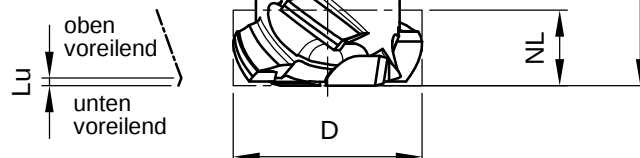
Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte).

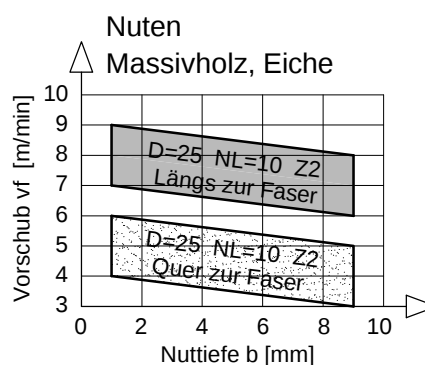
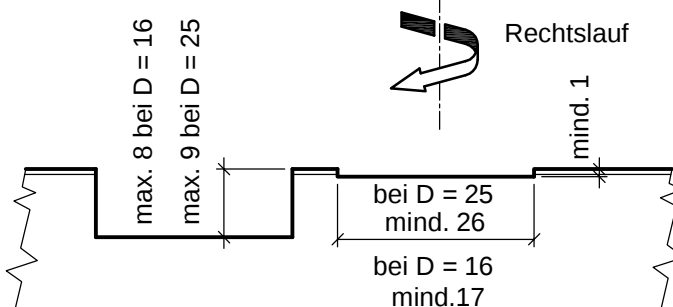
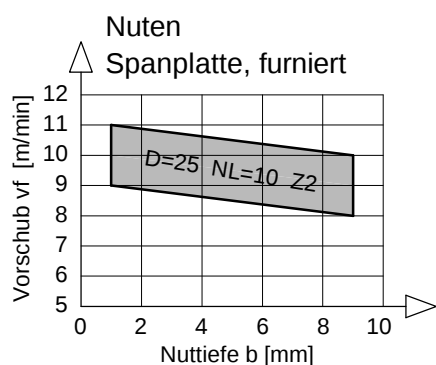
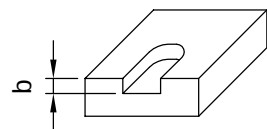
Für Massivholz längs und quer zur Faser.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	Z	Rechtslauf		Linkslauf	
16	9	20x55	90	1	1	C451-1609R	●		
20	10	25x55	90	1	2	C451-2010R	○		
25	10	25x55	90	1	2	C451-2510R	●		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44510.4 01

C451

DP - Fügeschafffräser "Speedy"

C460

Schneidstoff

DP

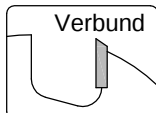
Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig symmetrisch angeordneten Schneiden.

Z 3

5 bis 8 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Fügen mit Vorschüben bis 40 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte).

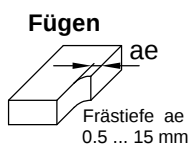
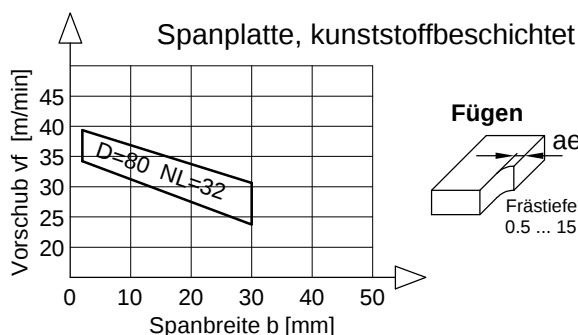
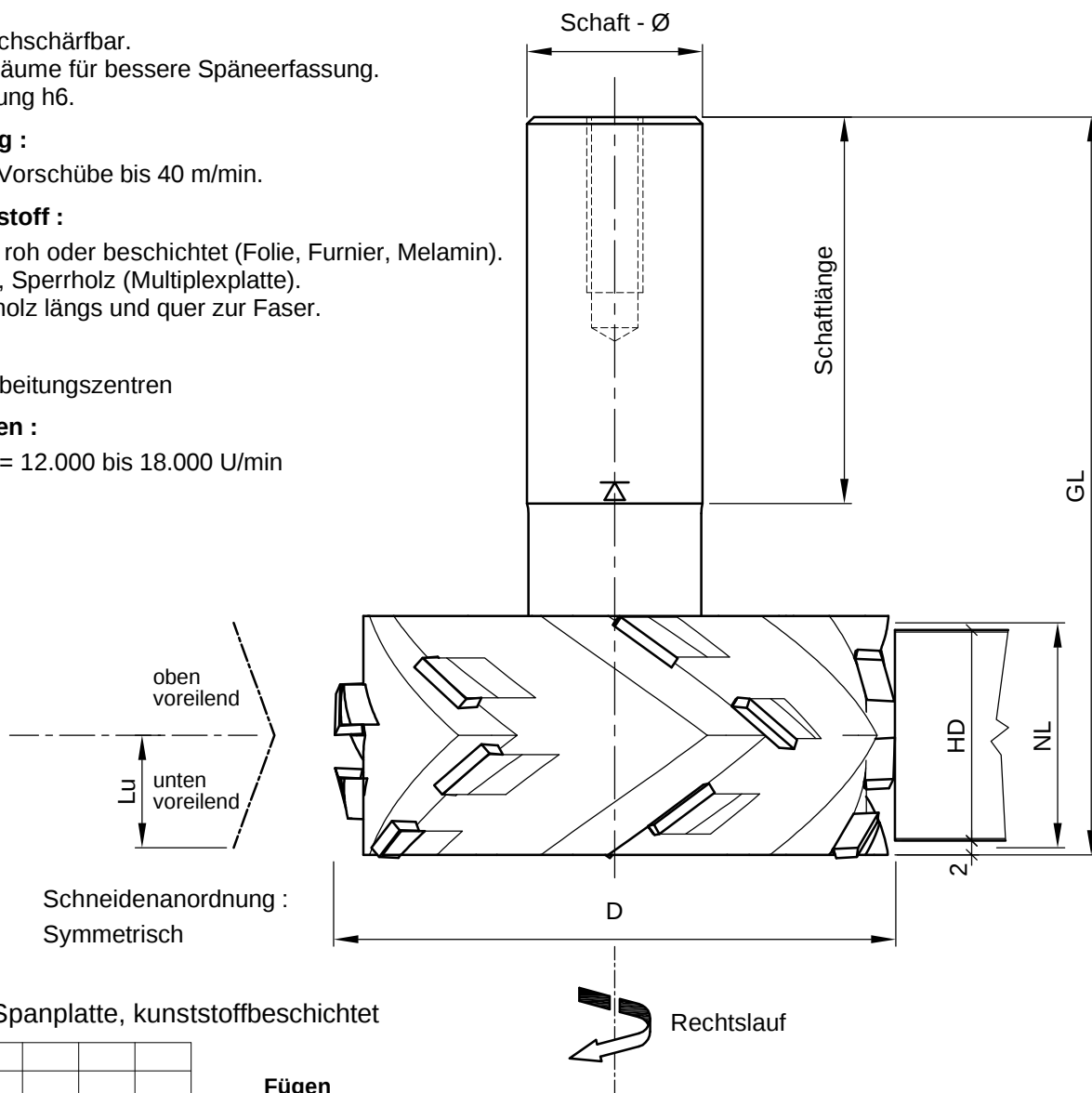
Für Massivholz längs und quer zur Faser.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 bis 18.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
80	32	25x55	105	16	30	C460-8032R	●		
80	48	25x55	120	22	46	C460-8048R	○		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44600.4 01

C460

DP - Füge/Falzschaftfräser "Speedy"

C465

Schneidstoff

DP

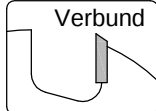
Zähnezahl

Z3 V3

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig angeordneten Schneiden

Z 3 mit DP- Falzschneiden (Vorschneider)

5 bis 8 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Fügen und Fälzen mit Vorschübe bis 40 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte)

Für Massivholz längs und quer zur Faser

Achtung: Zum Fälzen in Massivholz längs

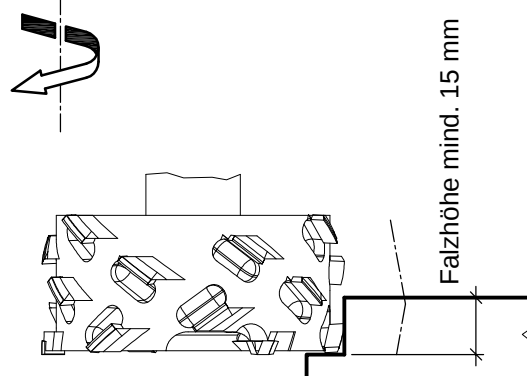
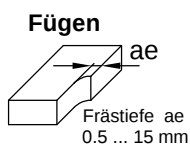
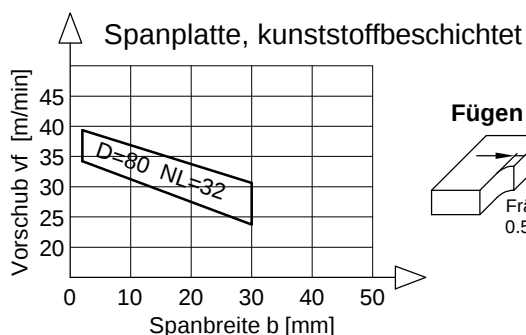
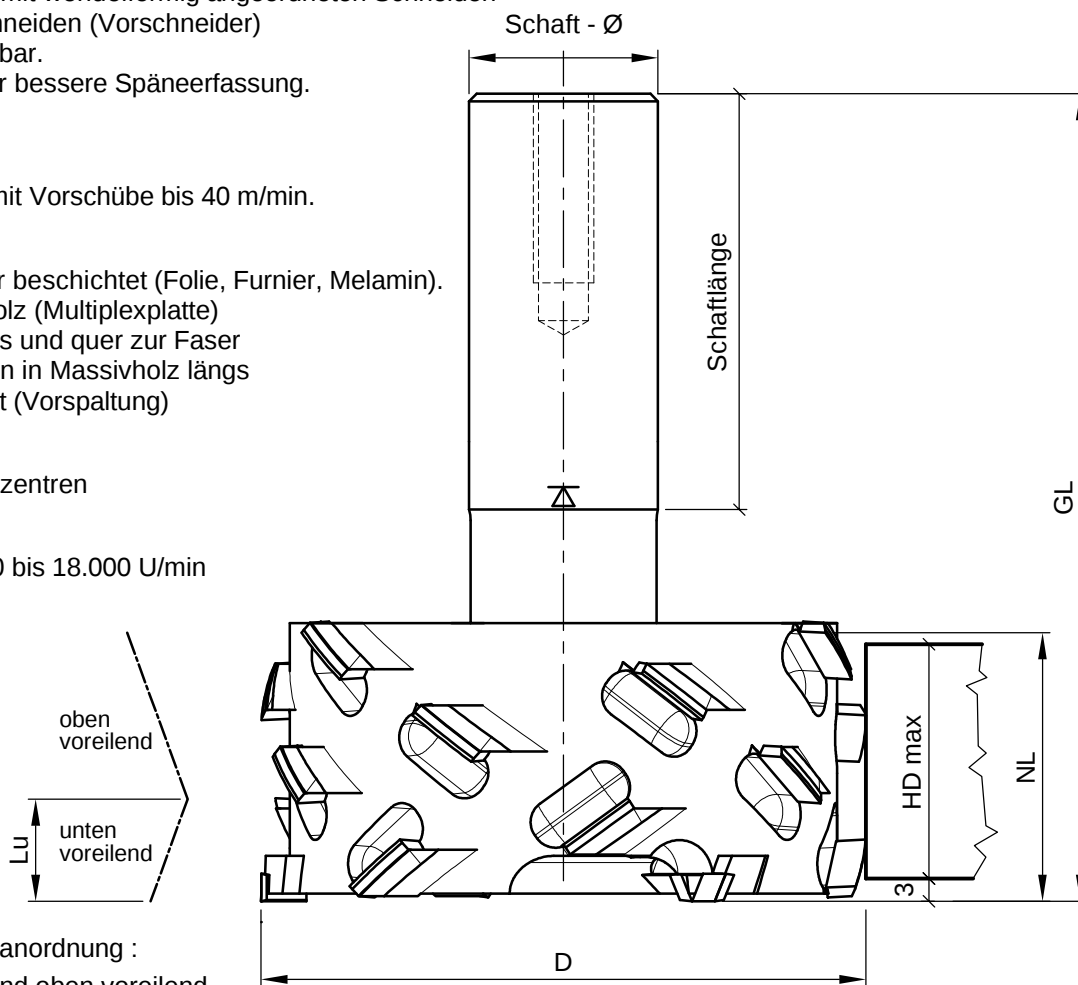
nur bedingt geeignet (Vorspaltung)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 bis 18.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
80	35	25x55	105	13.5	31	C465-8035R	●		
80	51	25x55	125	13.5	47	C465-8051R	○		

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44650.4 01

C465

DP - Schaftfräser "Nesting"

C440

Schneidstoff

DP

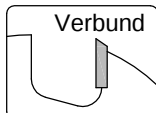
Zähnezahl

Z 3+3

Vorschub

MEC

Verbund



Ausführung :

Körper aus Densimet; mit DP-Einbohrschneide.

Z 3+3 in vier Spannuten (spiralförmig).

bis zu 2 x nachschärfbar.

Tiefe Spanräume für bessere Späneerfassung.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten, Fügen, Falzen. Formatieren (Trennfräsen) im Nesting-Verfahren.

Für Vorschübe über 20 m/min.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

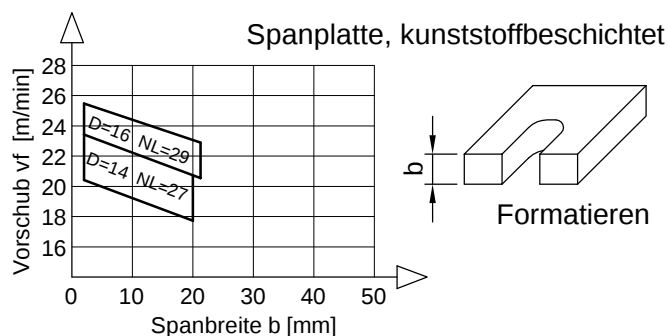
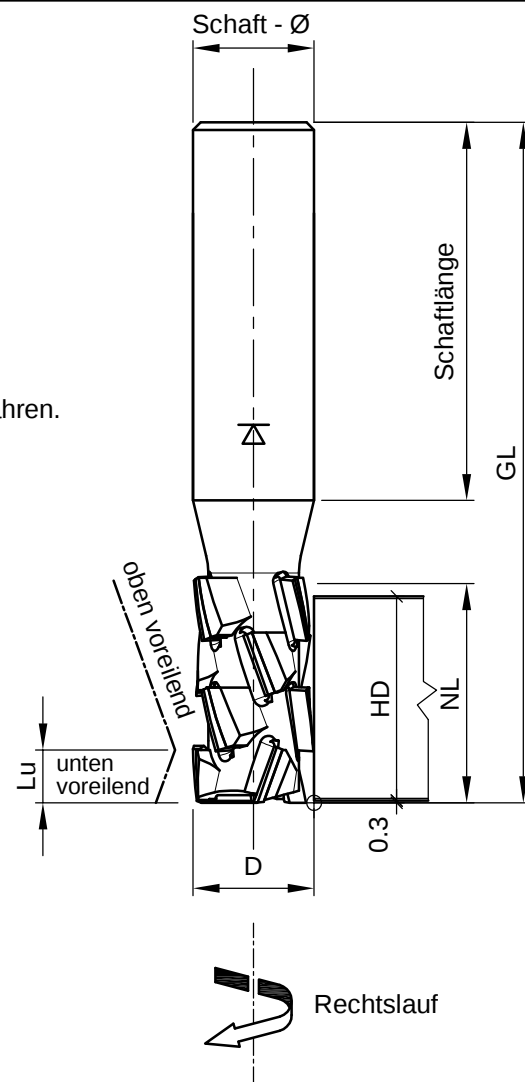
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

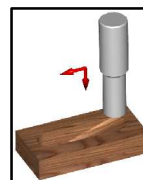
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

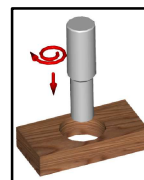
Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min



fliegendes
Einbohren



zirkulares
Einbohren



						Bestellnummer		Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL	Lu	HD max	Rechtslauf		Linkslauf		
14	27	16x50	75	5.0	22	C440-1427R	●			
16	29	16x50	84	7.0	24	C440-1629R	○			

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44400.4 01

C440

DP - Planfräser f. CNC

C180

Schneidstoff

DP

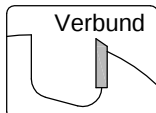
Zähnezahl

Z 5

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Z 5

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Planfräsen

Für Vorschübe von 12 bis 15 m/min.

Werkstückstoff :

MDF- Platte

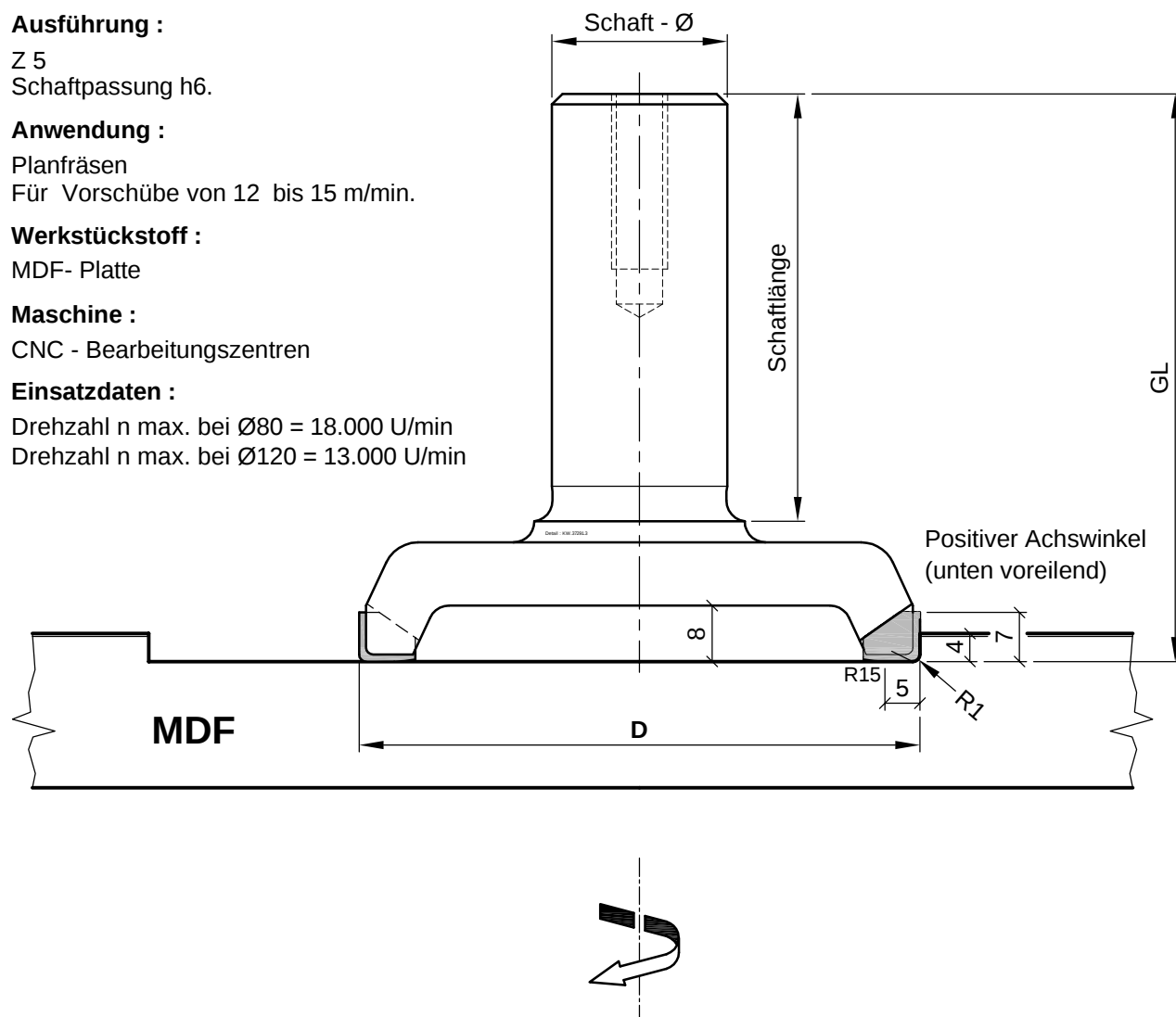
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n max. bei Ø80 = 18.000 U/min

Drehzahl n max. bei Ø120 = 13.000 U/min



						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL		HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
80	7	25x60	81			C180-080725	○		
120	7	25x60	81			C180-120725	○		

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41800.4 01

C180

DP - Schaftfräser für Rechts- u. Linkslauf

C340

Schneidstoff

DP

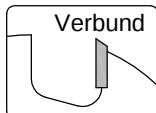
Zähnezahl

Z3 / Z1

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Rechts- und Linkslauf in einem Werkzeug.

Rechtslauf : Z3 , Linkslauf : Z1.

HW - Einbohrschneide.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Nuten und Formatieren (Trennfräsen);

Ausrissfreie Bearbeitung bei Werkstücken mit fertigbeschichteten Schmalseiten.

Für Schutzfräsungen im Linkslauf

ohne Werkzeugwechsel.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

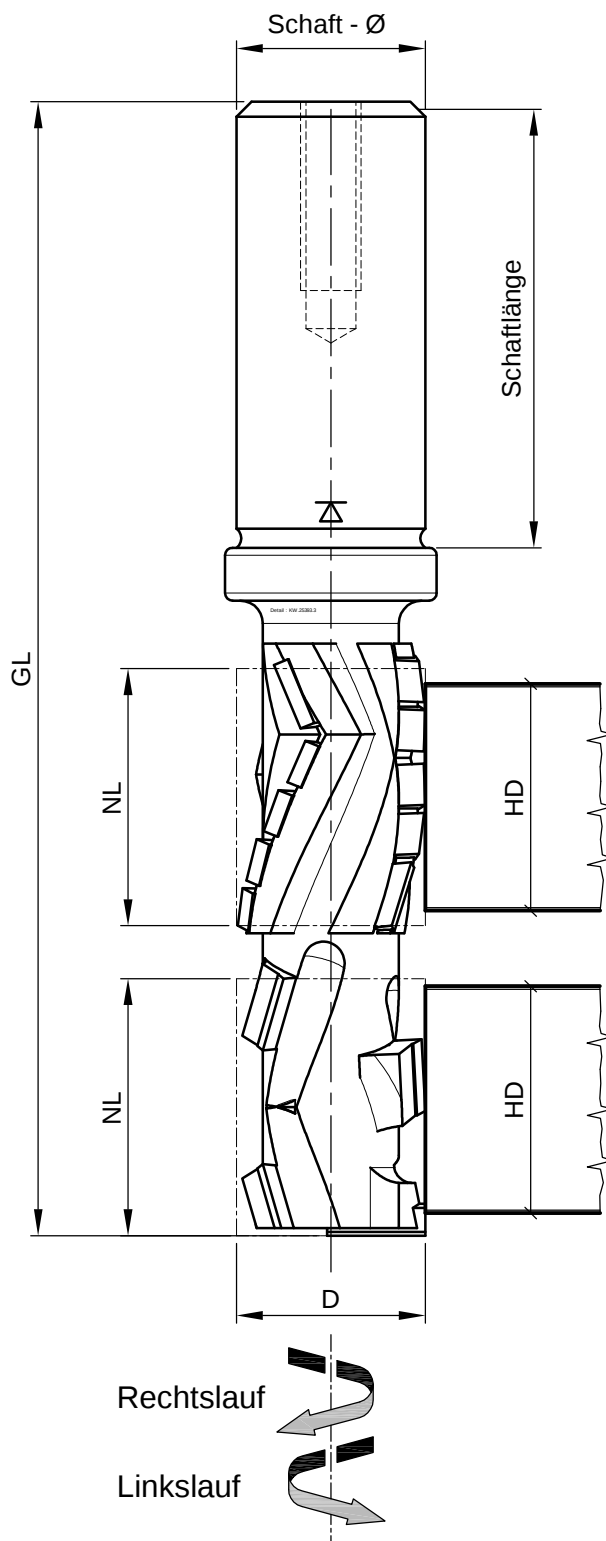
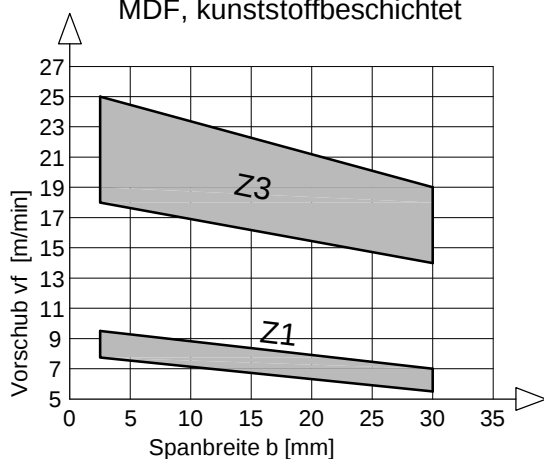
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n max = 25.000 U/min



D	GL	Schaft	NL	HD max	Bestellnummer		Bestellnummer		
25	150	25x58	34 / 34	30 / 30	C340-2534	○			

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

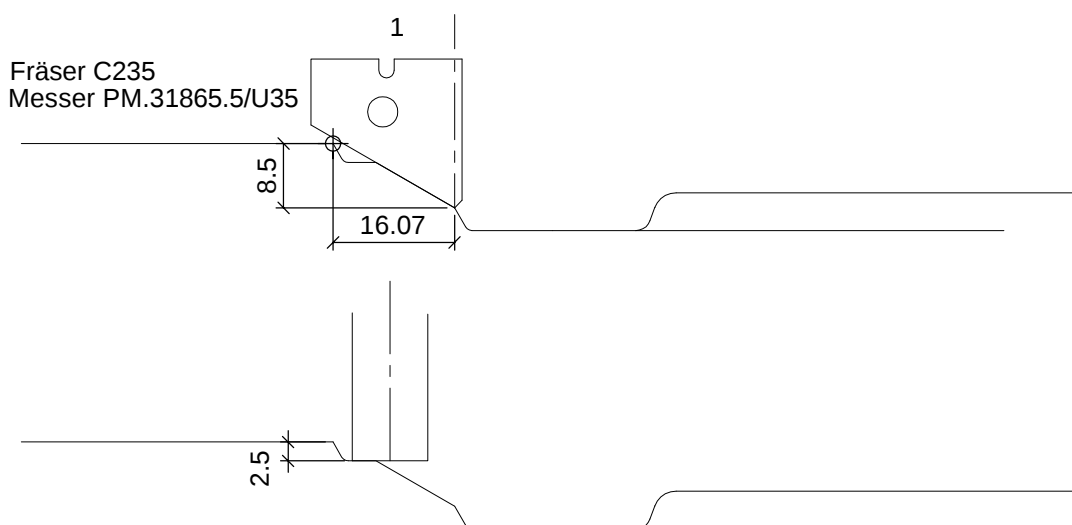
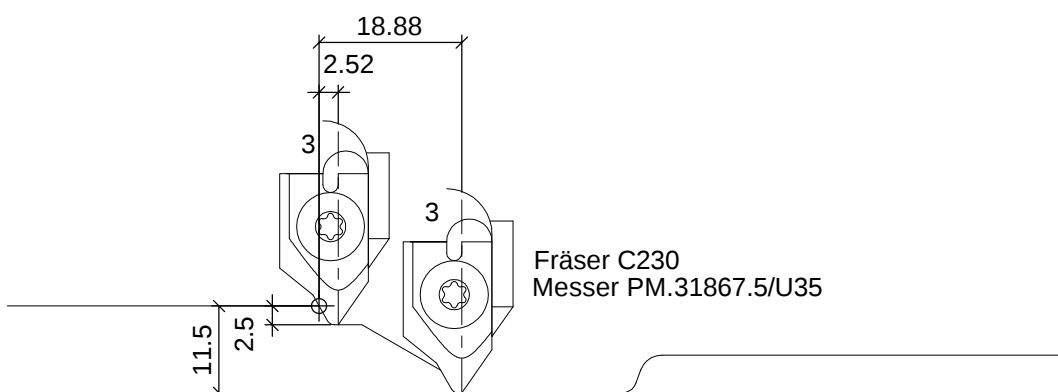
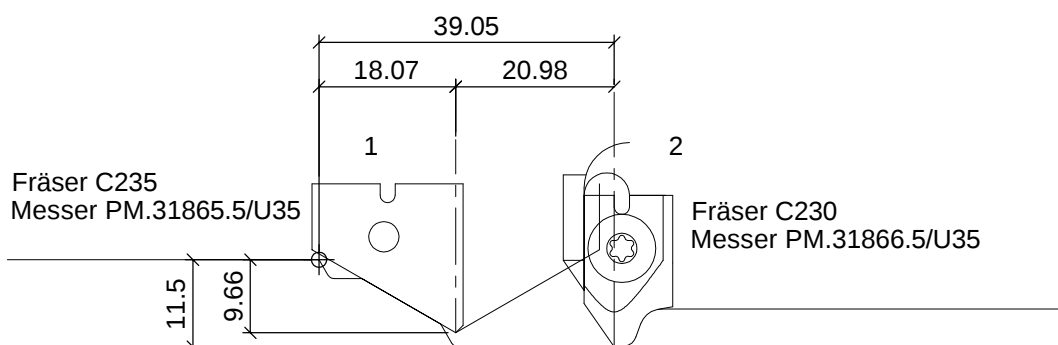
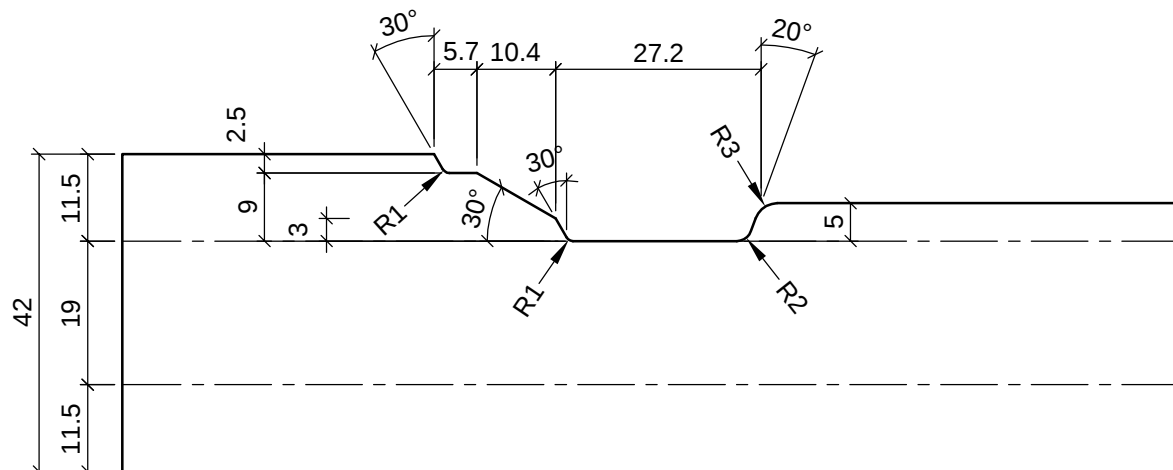
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.43400.4 01

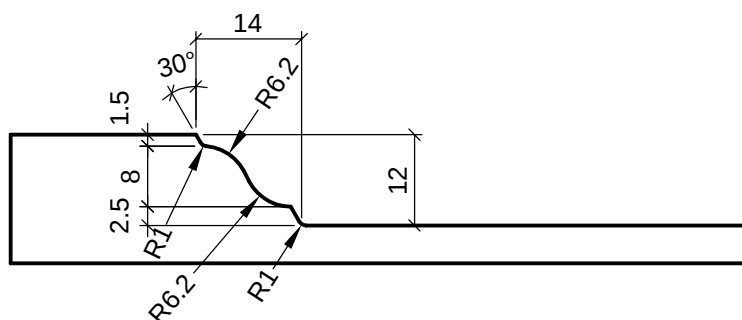
C340

Register 3	CNC-Schaftwerkzeuge "Profiliert"	
10.		
20.		
30.	C230	PM-Ziernutoberfräser für CNC
40.	C235	PM-Universal-Rillenfräser für CNC
50.	C236	PM-Universal-Muldenfräser für CNC
60.	C237	PM-Profilfräser für CNC
70.	C256-1520-F1	PM-Viertelstabfräser auf Fräsdorn (R15 - R20)
80.	C256-2130-F1	PM-Viertelstabfräser auf Fräsdorn (R21 - R30)
90.	C258	PM-Abrund-/Faseschaftfräser (R2 - R5)
100.	C257	PM-Griffmuldenfräser
105.	C557-3	HW-Griffmuldenoberfräser
110.	C319	DP-T-Nutschaftfräser
120.	C172	VHW-Senker 90°
130.	C830	PM-Kugelschaftfräser
140.	C835	PM-Hohlkehl/Fügeschaftfräser

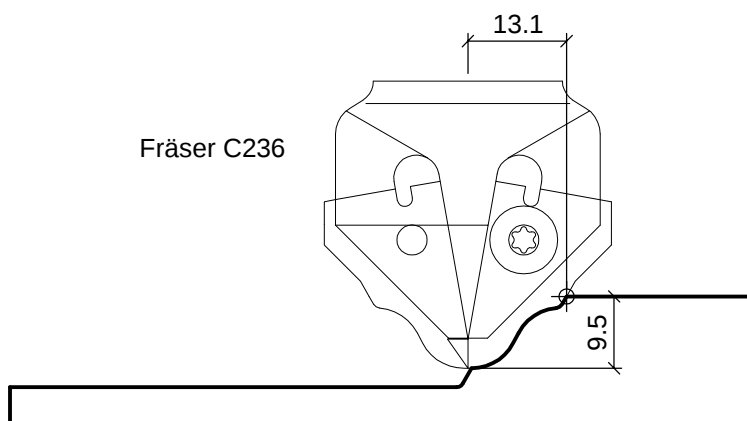
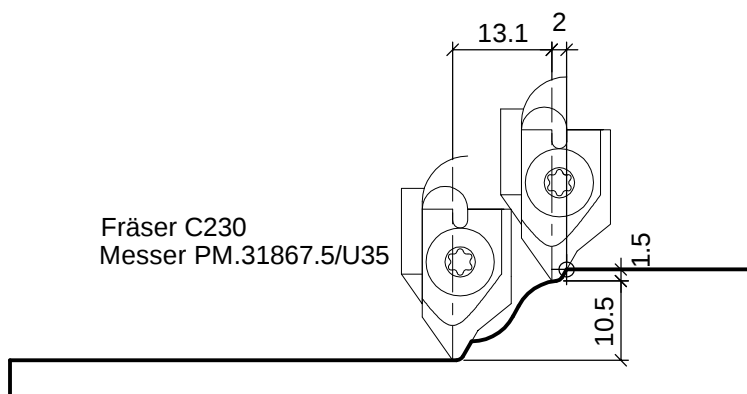
Profilzeichnung



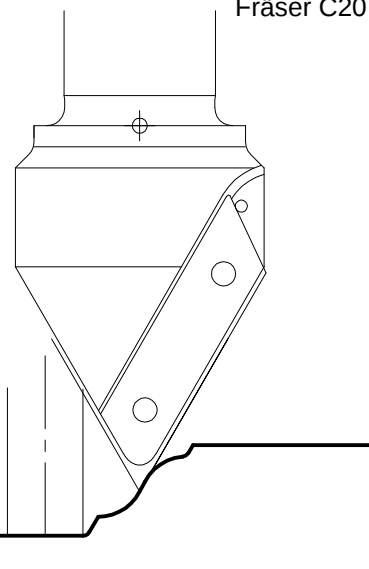
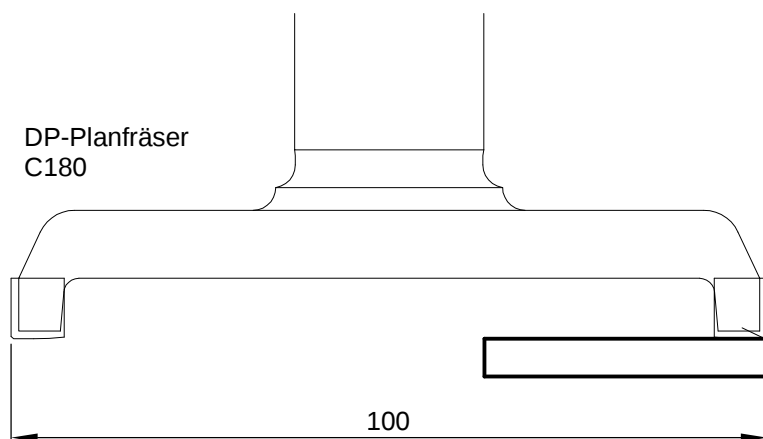
Profilzeichnung



Fräser C236

Fräser C230
Messer PM.31867.5/U35

Fräser C207

DP-Planfräser
C180

Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.96226.4 01

KW.96226.4

PM - Ziernutoberfräser für CNC

C230

Schneidstoff

HW

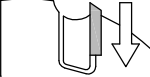
Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser, achsparallel ; Zentrumschneidend.

zahlreiche Wechselmesser siehe C230-1.

Anwendung :zur Fertigung von Ziernuten
und Fasen an Werkstücken .**Werkstückstoff :**

Vollholz, MDF

Maschine :

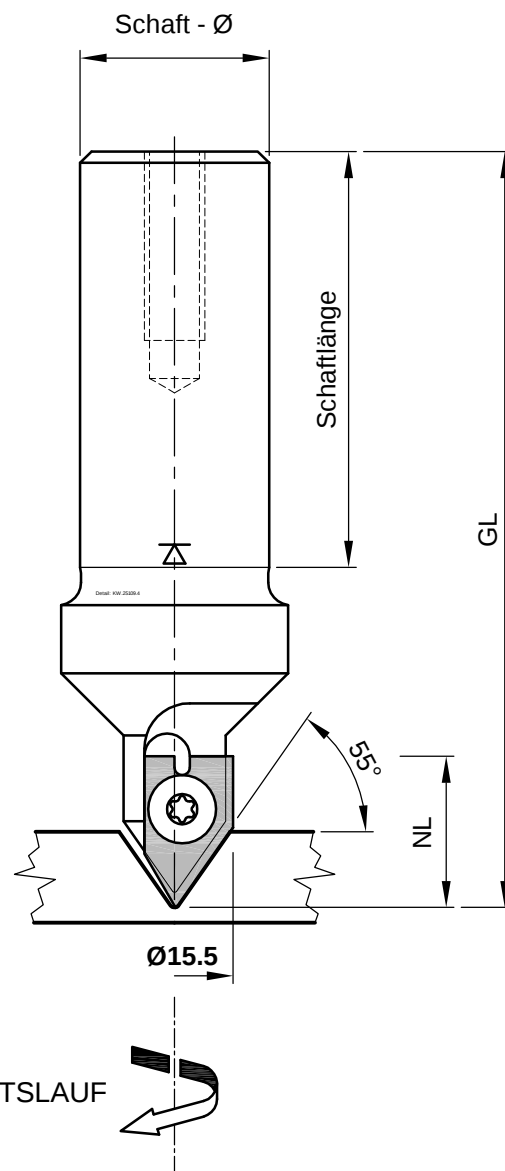
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 24.000 U/min

Vorschub:

vf = 3,0 m/min für Massivholz



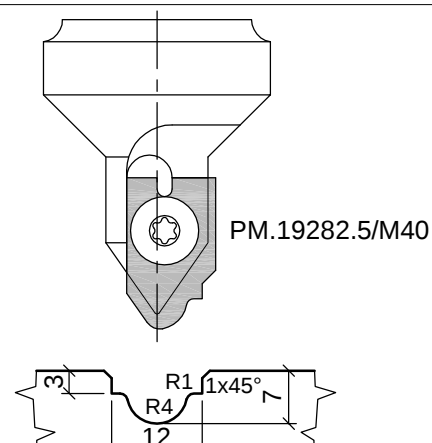
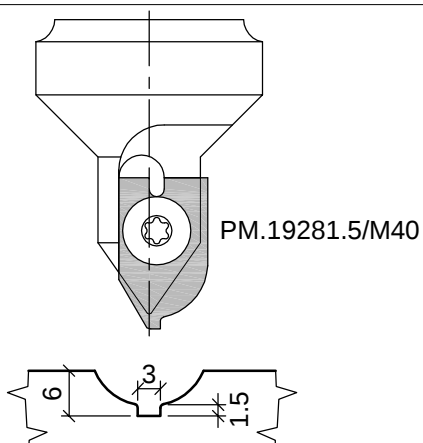
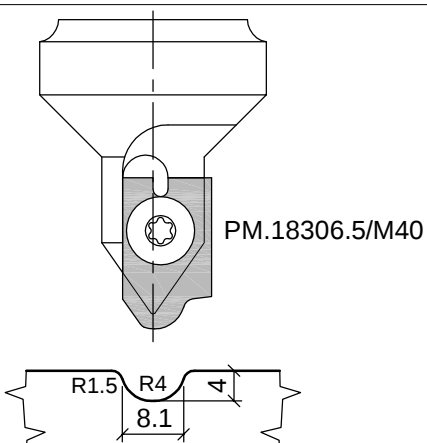
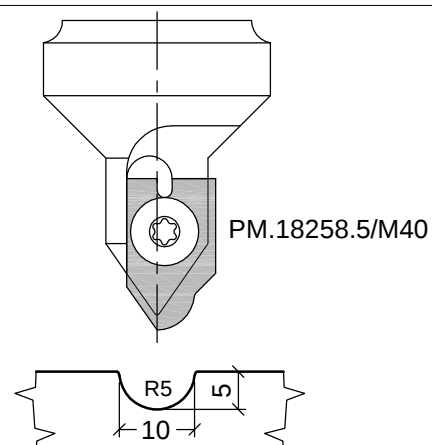
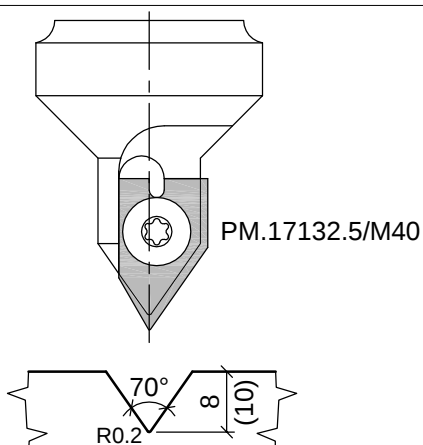
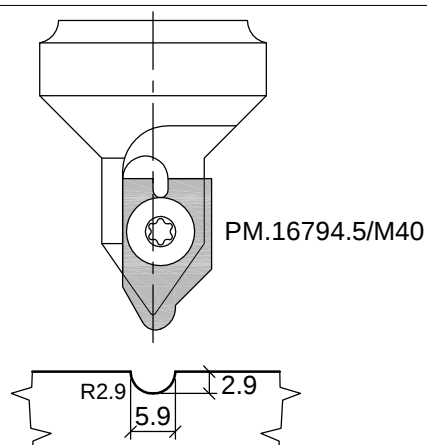
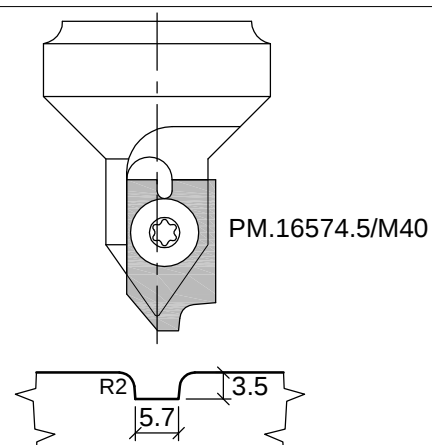
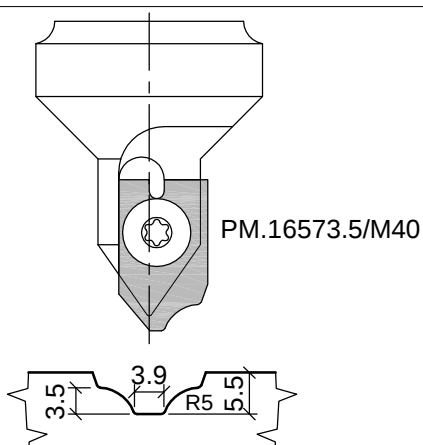
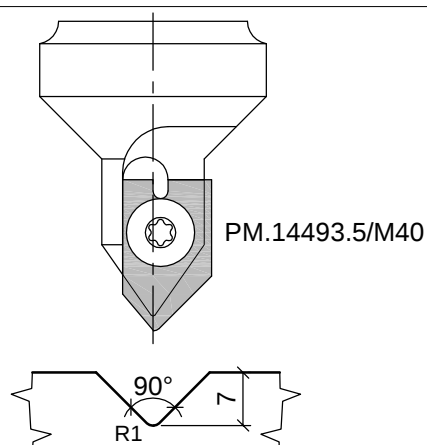
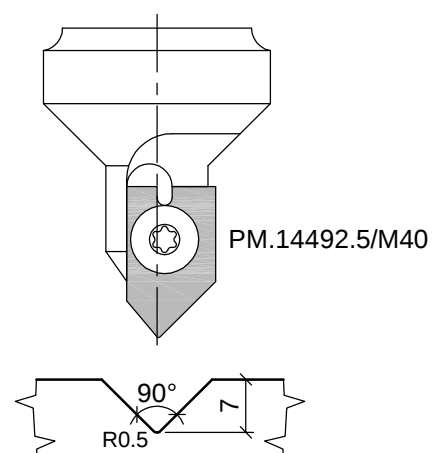
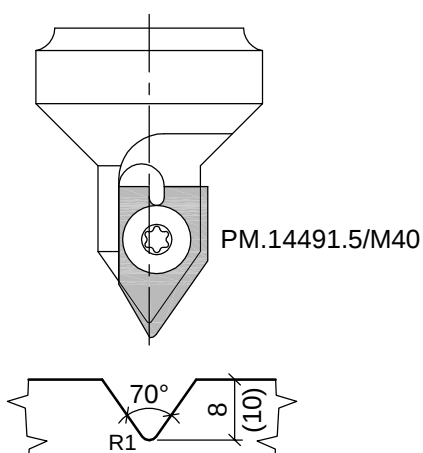
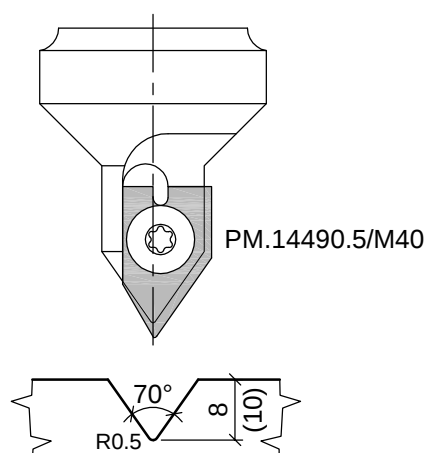
				Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf	
15.5	20	20x55	100	C230-20	●
15.5	20	25x55	100	C230-25	●

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Profilmesser	1	11.75 x 20 x 2	4	Siehe Zeichnung C230-1	●
Linsenkopfschraube	1	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●

 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 M=1:1	
	○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar			Zchnng.-Nr. KW.42300.4 01	
	MBM... Mindestbestellmenge			C230	

Profilbeispiele zu Ziernutoberfräser C230

C230-1



Aigner
WERKZEUGE

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

Profildarstellung im Maßstab 1:1

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42300.4 01

C230-1

PM - Universal-Rillenfräser für CNC

C235

Schneidstoff

HW

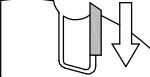
Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser, ziehender Schnitt ; Zentrumschneidend.

zahlreiche Wechselmesser siehe C235-1.

Anwendung :zur Fertigung von Rillen & Ziernuten
und Fasen an Werkstücken .**Werkstückstoff :**

Vollholz, MDF

Maschine :

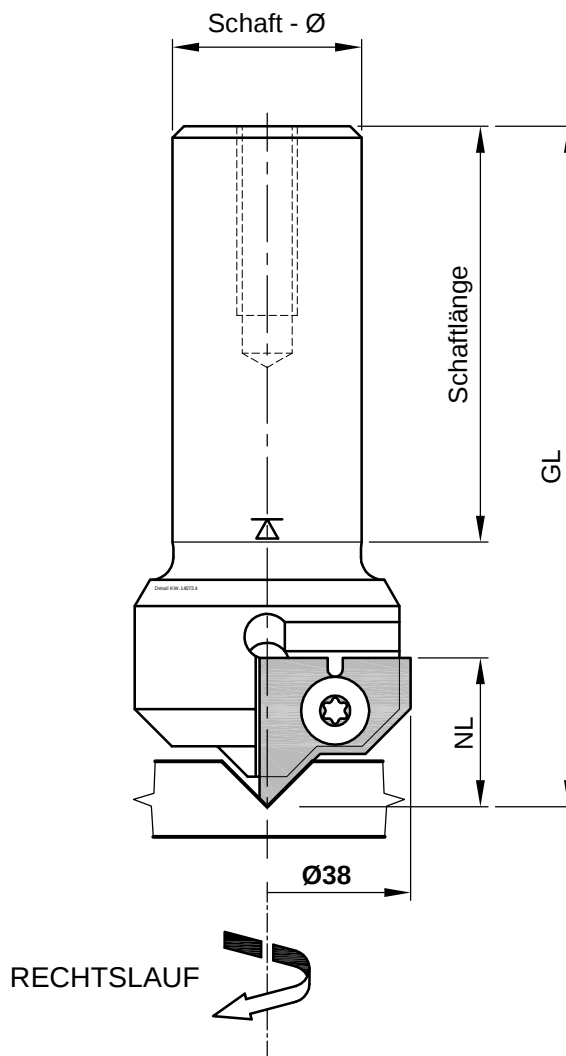
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 bis 20.000 U/min

Vorschub:

vf = 2....4 m/min für Vollholz



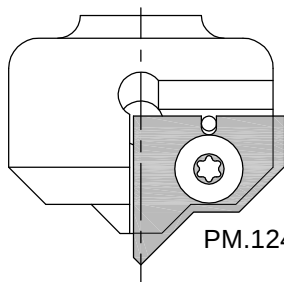
				Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf	
38	19.5	20x55	90	C235-20	●
38	19.5	25x55	90	C235-25	●

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Profilmesser	1	20 x 20 x 2	4	Siehe Zeichnung C235-1	●
Linsenkopfschraube	1	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●

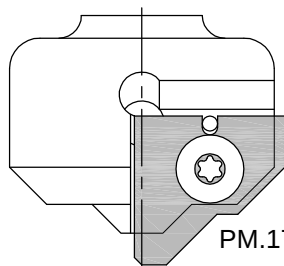
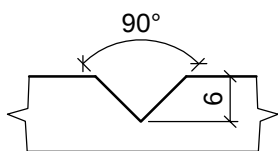
 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at	Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915) :-M1			Blattformat: A4 M=1:1	
	Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910) :-M2			Zchnng.-Nr. KW.42350.4 01	
	○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge			C235	

Profilbeispiele zu Universal-Rillenfräser C235

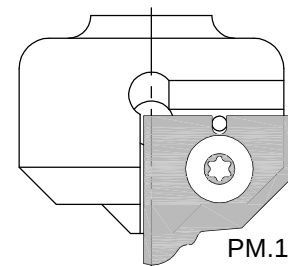
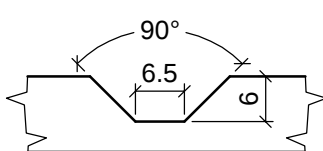
C235-1



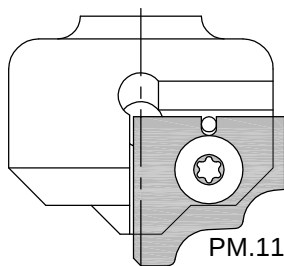
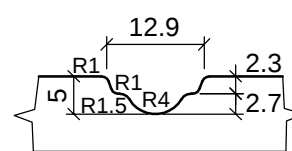
PM.12431.5/M40



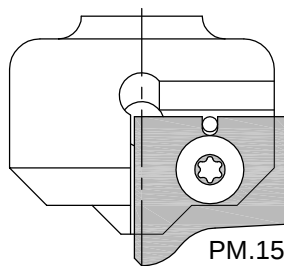
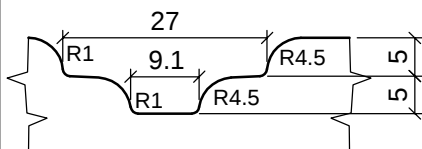
PM.17669.5/M40



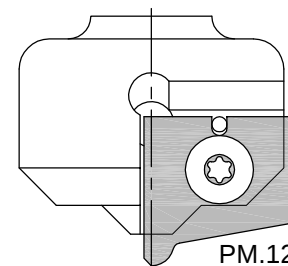
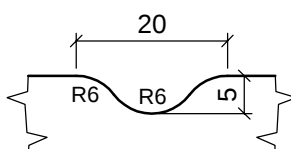
PM.10866.5/M40



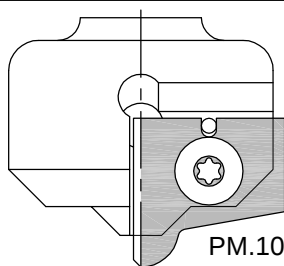
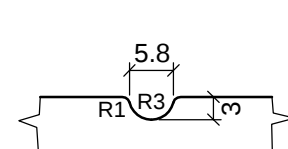
PM.11792.5/M40



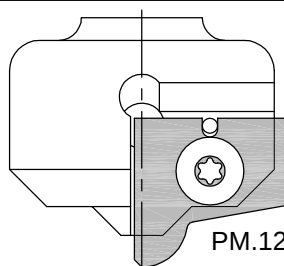
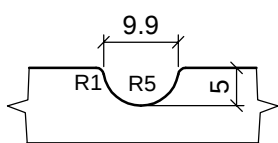
PM.15129.5/M40



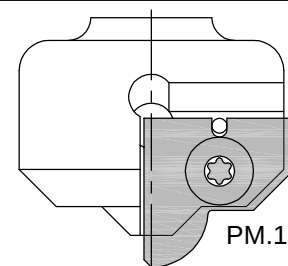
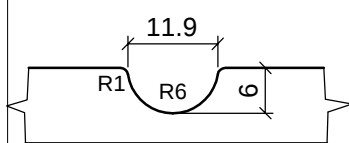
PM.12236.5/M40



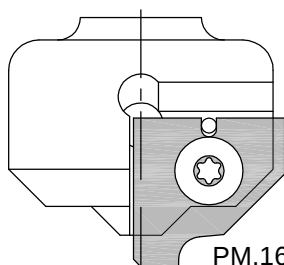
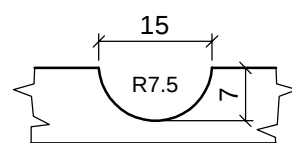
PM.10809.5/M40



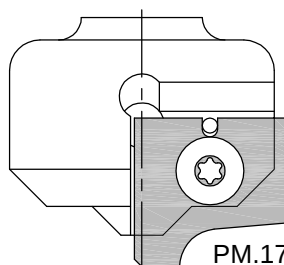
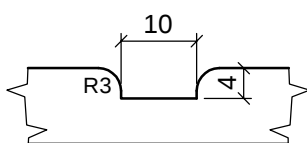
PM.12237.5/M40



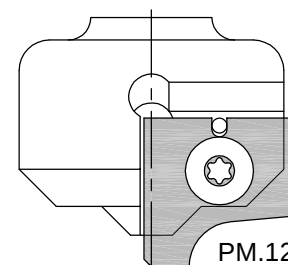
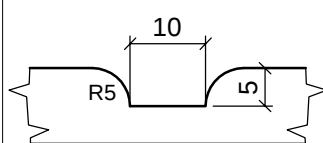
PM.14209.5/M40



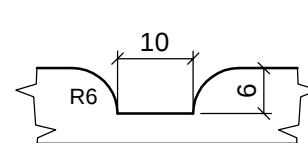
PM.16662.5/M40



PM.17134.5/M40



PM.12901.5/M40



Profildarstellung im Maßstab 1:1

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42350.4 01

C235-1

PM - Universal-Muldenfräser für CNC

C236

Schneidstoff

HW

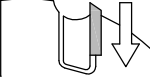
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser, ziehender Schnitt ; Zentrumschneidend.

zahlreiche Wechselmesser siehe C236-1.

Anwendung :zur Fertigung von Rillen & Ziernuten
und Fasen an Werkstücken .**Werkstückstoff :**

Vollholz, MDF

Maschine :

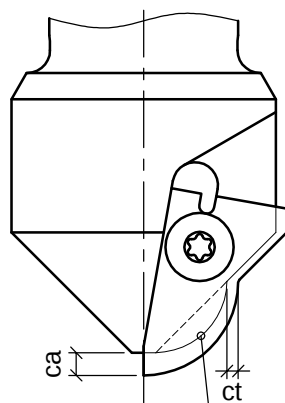
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 U/min

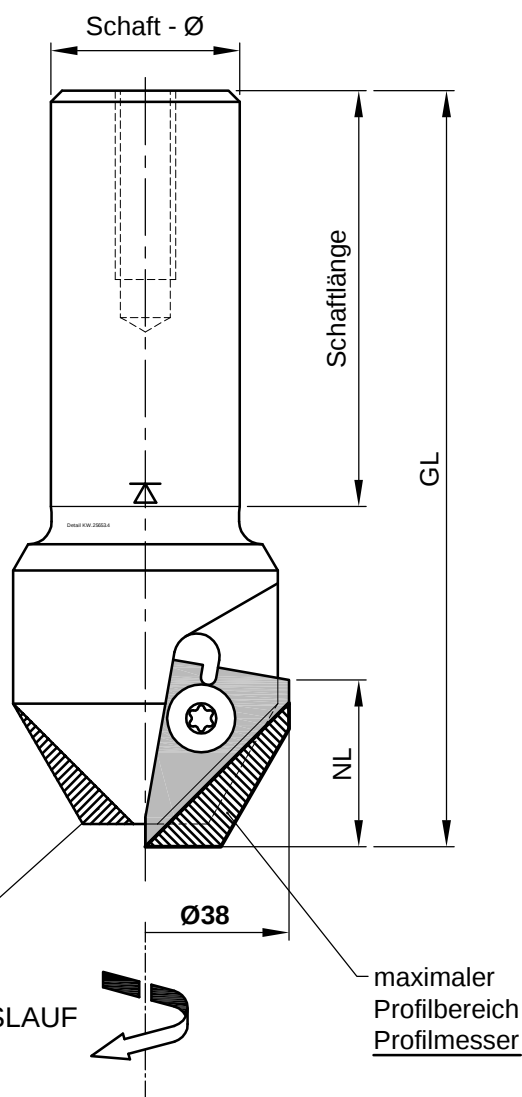
Vorschub:

vf = 2....4 m/min für Vollholz



PM.28230.5/U35

Der Körper wird individuell passend zum gewünschten Profil angefertigt.
Die Verwendung von Profilmessern mit abweichendem Profil ist nur zulässig, wenn der maximale Schneidenüberstand ca und ct jeweils kleiner als 3 mm ist.



				Bestellnummer			
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf		Grundkörper	
38	22	20x55	100	C236-120	○	GK1 siehe C236-1	
38	22	25x55	100	C236-125	○	GK1 siehe C236-1	
38	22	20x55	100	C236-220	○	GK2 siehe C236-1	
38	22	25x55	100	C236-225	○	GK2 siehe C236-1	
38	22	20x55	100	C236-320	○	GK3 siehe C236-1	
38	22	25x55	100	C236-325	○	GK3 siehe C236-1	
38	22	20x55	100	C236-420	○	GK4 siehe C236-1	
38	22	25x55	100	C236-425	○	GK4 siehe C236-1	

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Profilmesser	2	16.5 x 25 x 2	4	Siehe Zeichnung C236-1	○	
Linsenkopfschraube	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

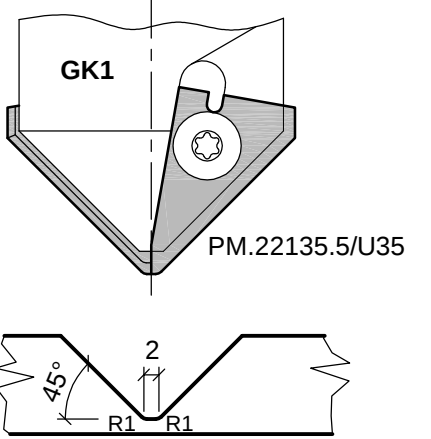
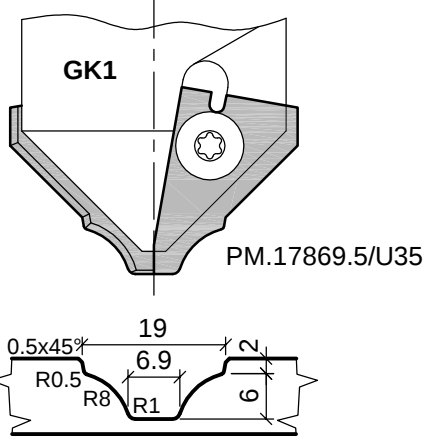
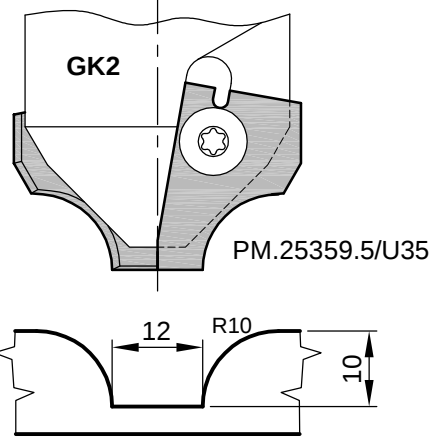
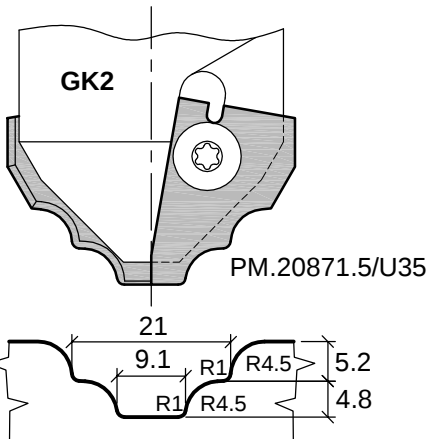
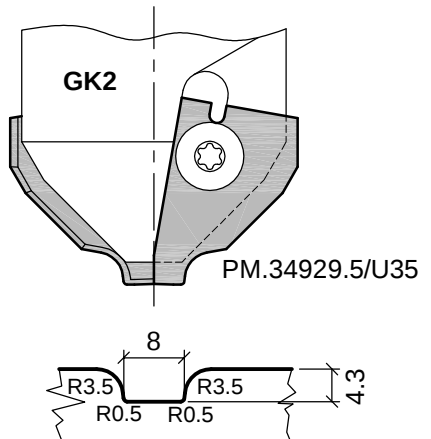
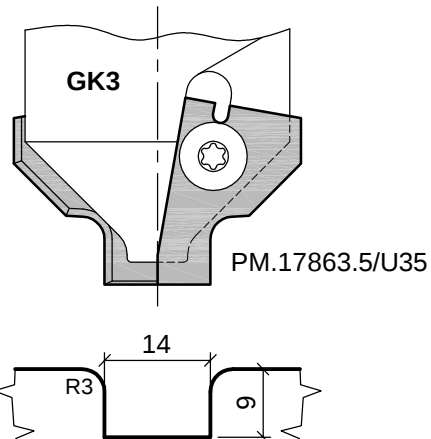
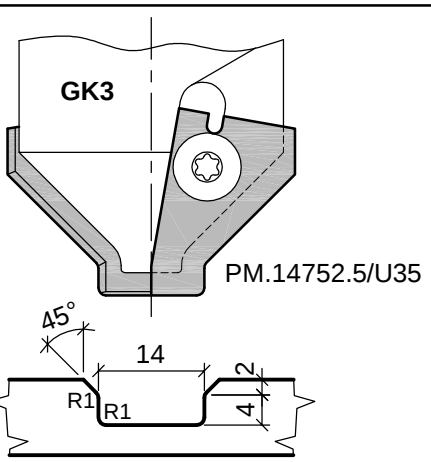
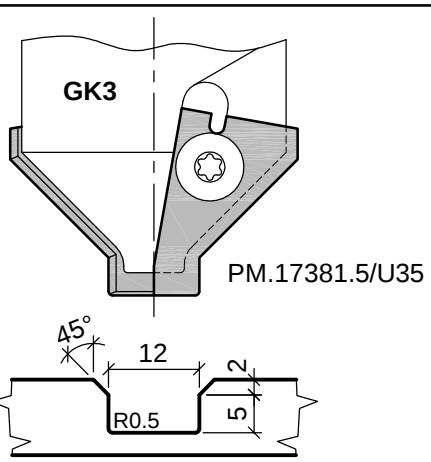
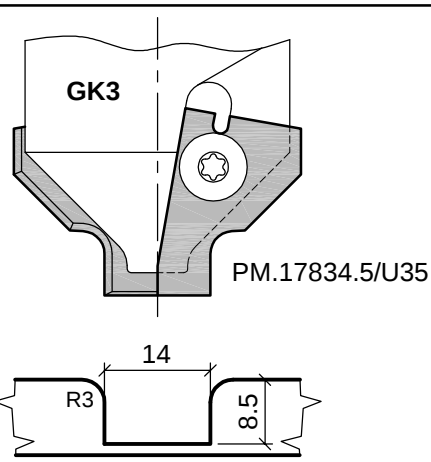
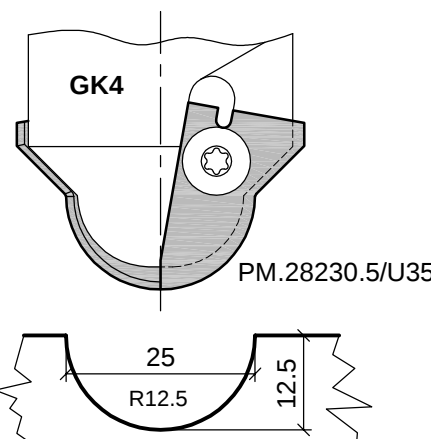
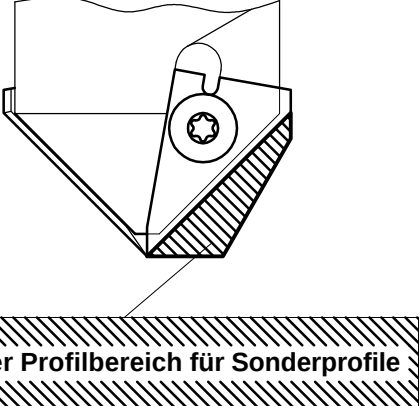
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42360.4 02

C236

Profilbeispiele zu Universal - Muldenfräser C236

C236-1

 GK1 PM.22135.5/U35	 GK1 PM.17869.5/U35	 GK2 PM.25359.5/U35
 GK2 PM.20871.5/U35	 GK2 PM.34929.5/U35	 GK3 PM.17863.5/U35
 GK3 PM.14752.5/U35	 GK3 PM.17381.5/U35	 GK3 PM.17834.5/U35
 GK4 PM.28230.5/U35	 maximaler Profilbereich für Sonderprofile	

PM - Profilfräser für CNC

C237

Schneidstoff

HW

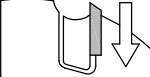
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser, ziehender Schnitt.

individuelle Profilgestaltung innerhalb

des maximalen Profilbereichs.

Anwendung :

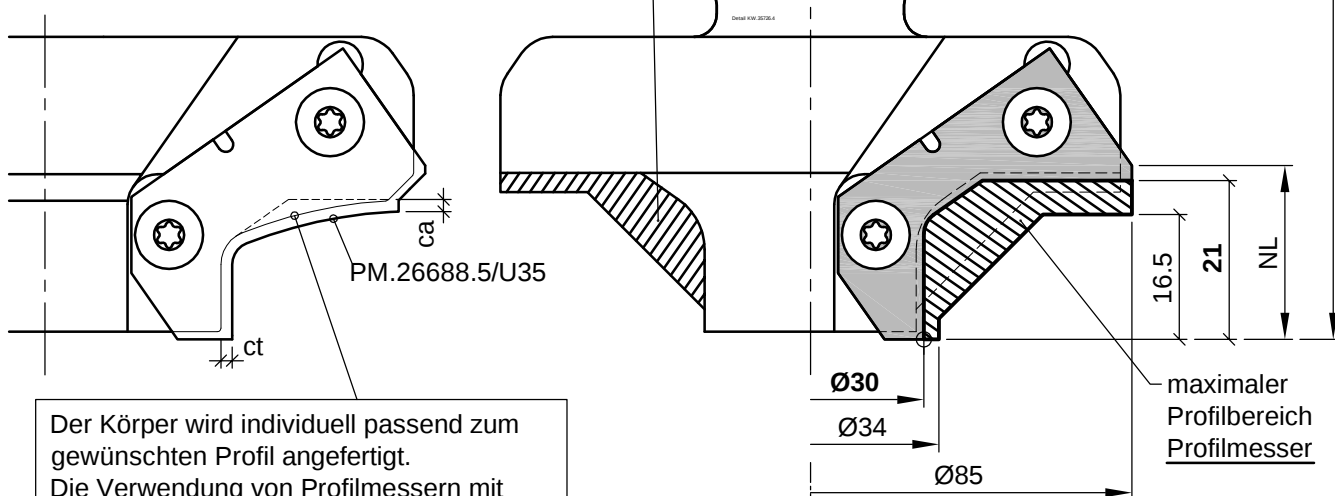
Zum Profilieren von Werkstücken

Werkstückstoff :

Vollholz, Plattenwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

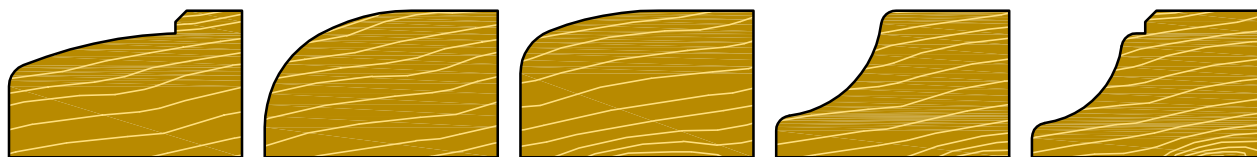


Der Körper wird individuell passend zum gewünschten Profil angefertigt.
Die Verwendung von Profilmessern mit abweichendem Profil ist nur zulässig, wenn der maximale Schneidenüberstand ca und ct jeweils kleiner als 3 mm ist.

RECHTSLAUF

**Einsatzdaten :**Drehzahl $n = 16.000 \text{ U/min}$

Vorschub:

 $vf = 8 \dots 12 \text{ m/min}$ **Profilbeispiele:**

				Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf	
85	23	20x55	100	C237-8520R	○
85	23	25x55	100	C237-8525R	○
Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Profilmesser	2	40 x 25 x 2	4	PM.26688.5/U35	○
Linsenkopfschraube	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42370.4 01

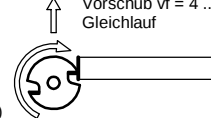
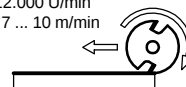
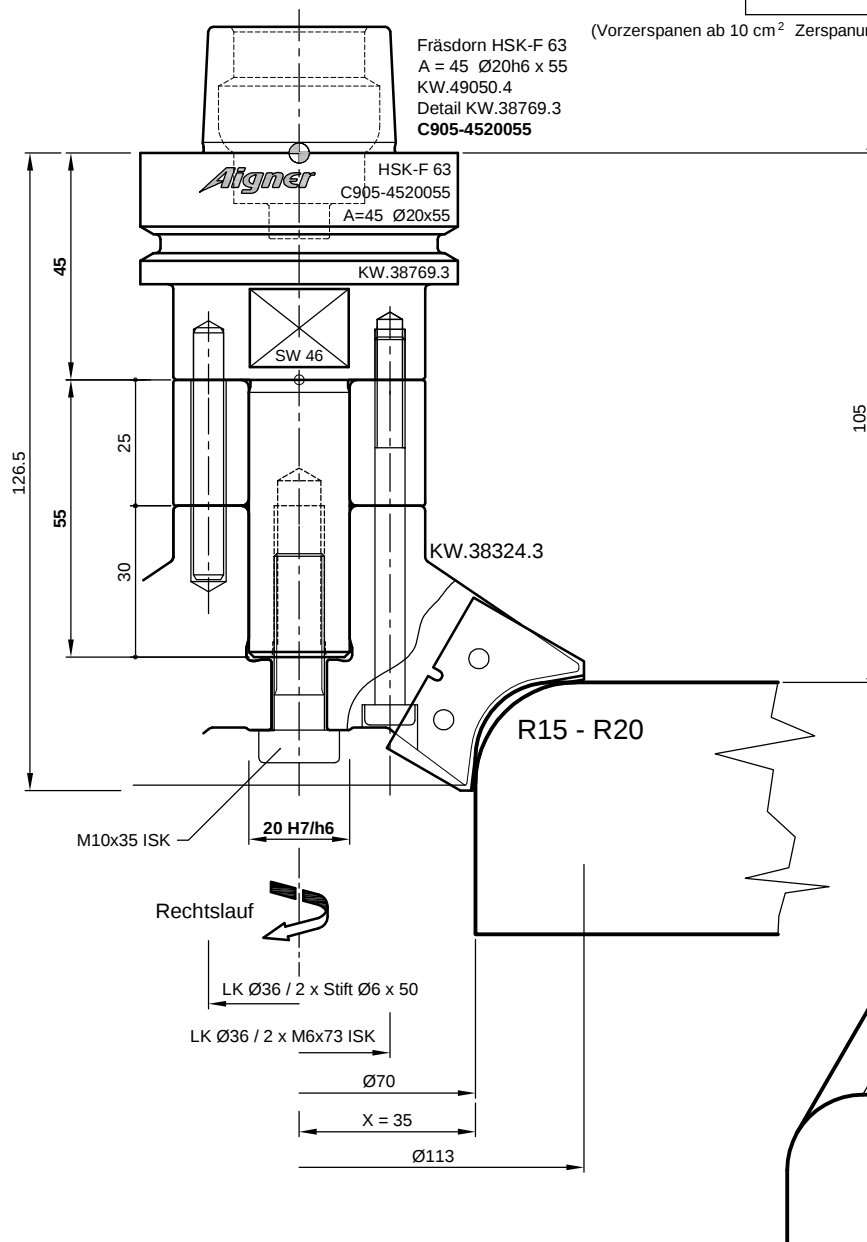
C237

PM- Viertelstabfräser auf Fräsdorn (R15-R20)

C256

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWechseln


EINSATZDATEN

Drehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
GegenlaufDrehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf(Vorzerspanen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)**DREHZAHLBEREICH**
n max 12.300 U/min**Material für Grundkörper**
Stahl ☐ Aluminium ☒**VORSCHUBART**
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐Masse Fräsdorn : 1.1 kg
Masse Fräser : 0.5 kg
Gesamtmasse : 1.6 kg

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Viertelstabfräser	1	Ø113 x 35 x 20	1	C256-1520	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø20h6 x 55 montiert	1	C256-1520-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser - R15	2	35 x 26 x 2	4	PM.44631.5/U35	○
Profilmesser - R16 (Option)	2	35 x 26 x 2	4	PM.44632.5/U35	○
Profilmesser - R17 (Option)	2	35 x 26 x 2	4	PM.44633.5/U35	○
Profilmesser - R18 (Option)	2	35 x 26 x 2	4	PM.44634.5/U35	○
Profilmesser - R19 (Option)	2	35 x 26 x 2	4	PM.44635.5/U35	○
Profilmesser - R20 (Option)	2	35 x 26 x 2	4	PM.44636.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

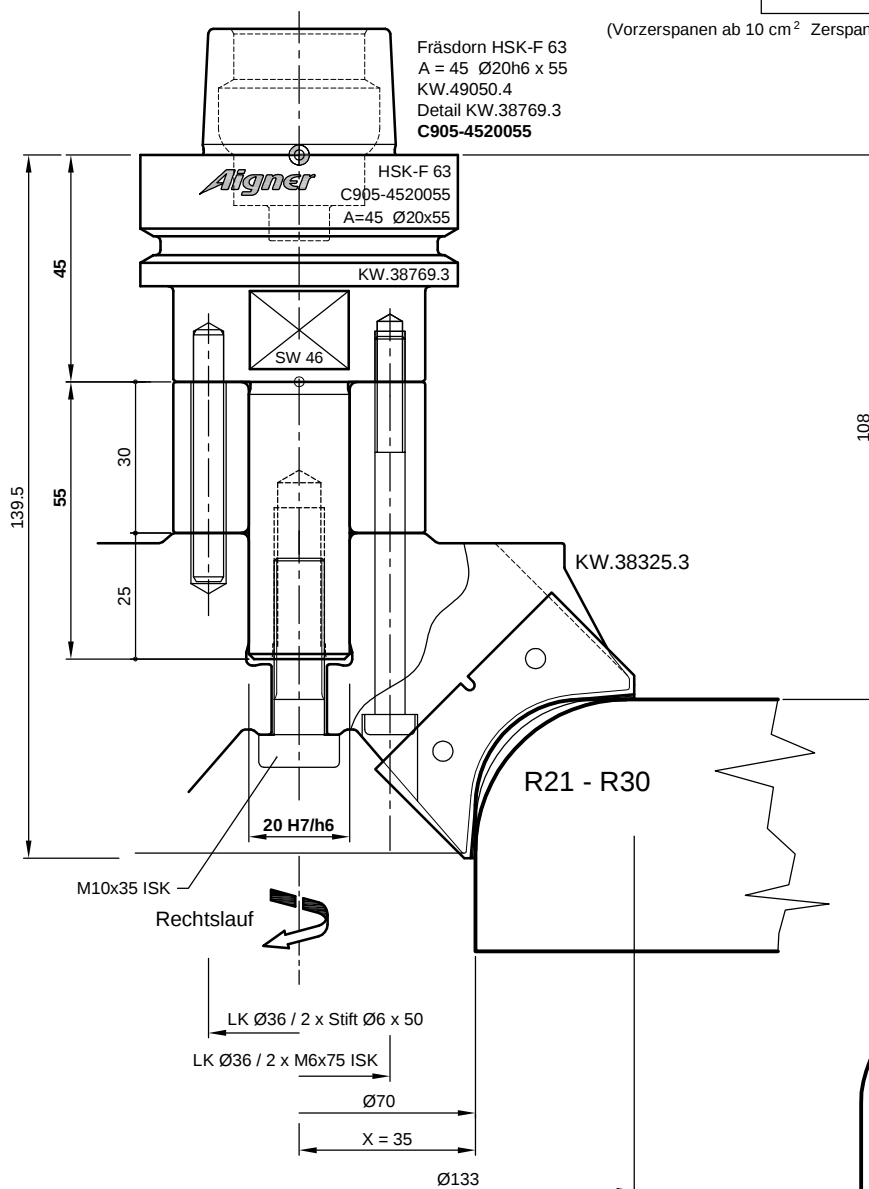
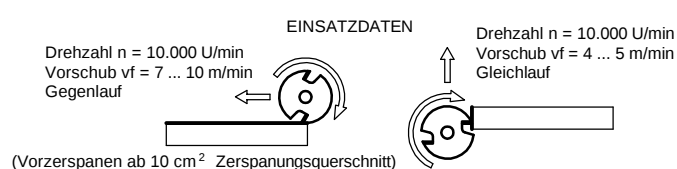
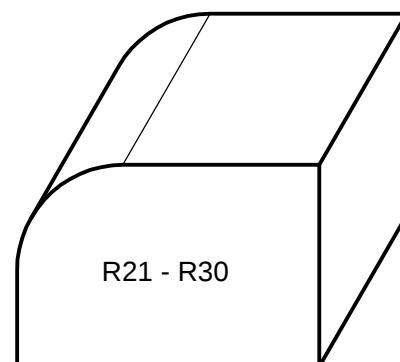
Aigner
WERKZEUGEe-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42560.4 | 01

C256-1520-F1

PM- Viertelstabfräser auf Fräsdorn (R21-R30)

C256

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWechseln
DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 10.300 \text{ U/min}$ Material für Grundkörper
Stahl ☐ Aluminium ☒VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐Masse Fräsdorn : 1.1 kg
Masse Fräser : 0.8 kg
Gesamtmasse : 1.9 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Viertelstabfräser	1	Ø133 x 50 x 20	1	C256-2130	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø20h6 x 55 montiert	1	C256-2130-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser - R21	2	50 x 27 x 2	4	PM.44637.5/U35	○
Profilmesser - R22 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44638.5/U35	○
Profilmesser - R23 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44639.5/U35	○
Profilmesser - R24 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44640.5/U35	○
Profilmesser - R25 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44641.5/U35	○
Profilmesser - R26 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44642.5/U35	○
Profilmesser - R27 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44643.5/U35	○
Profilmesser - R28 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44644.5/U35	○
Profilmesser - R29 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44645.5/U35	○
Profilmesser - R30 (Option)	2	50 x 27 x 2	4	PM.44646.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge
Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42560.4 | 01

C256-2130-F1

PM - Abrund / Fase - Schaftfräser

C258

Schneidstoff

HW

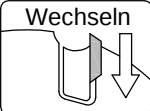
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser mit diversen Wechselmessern.

Schaftpassung h6.

Anwendung :

Fräsen von Rundungen (R2 ... R5)
und Fasen an Werkstücken oben
oder unten. (HD max. 50 mm)

Werkstückstoff :

Vollholz, MDF, Spanplatte,
Schichtstoff (HPL), Duromere.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 16.000 ... 18.000 U/min

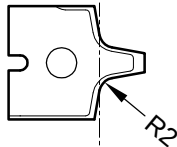
Vorschub:

vf = 6 ... 9 m/min für Vollholz Längs,
MDF, Spanplatte

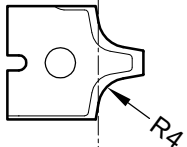
vf = 4 ... 6 m/min für Vollholz Quer,
Schichtstoff (HPL), Duromere

Wechselmesser:

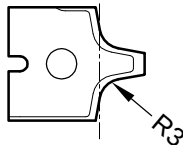
PM.33055.5/U35



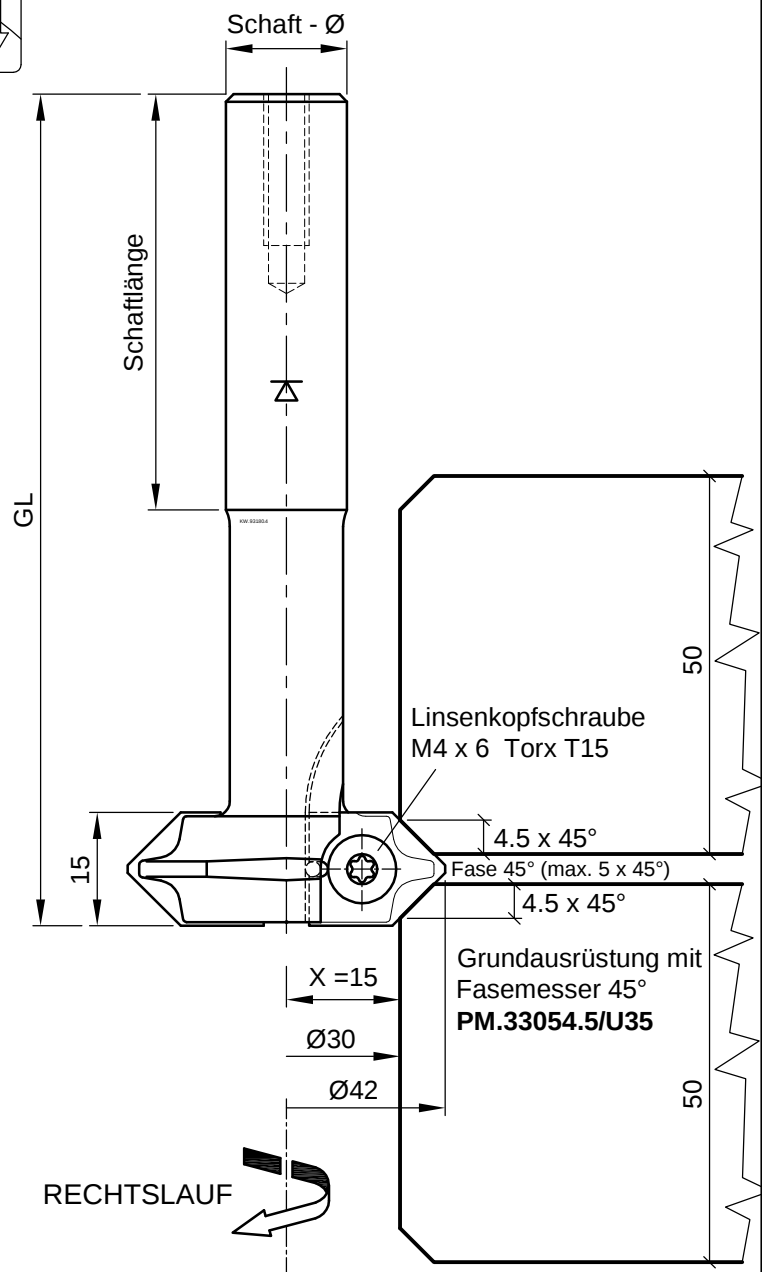
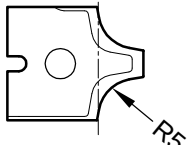
PM.33057.5/U35



PM.33056.5/U35



PM.33058.5/U35



Bestellnummer

D	Schaft	GL	HD max	Rechtslauf		
42	16x55	110	50	C258-16	●	
42	20x55	130	70	C258-20	○	

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Profilmesser	2	15 x 18 x 2	4	PM.330xx.5/U35	●	
Linsenkopfschraube	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42580.4 01

C258

PM - Griffmuldenfräser

C257

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

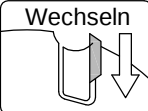
Vorschub

MAN

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.
HW - Profilmesser
Schaftpassung h6.

Anwendung :

Herstellung von Griffmulden

Werkstückstoff :

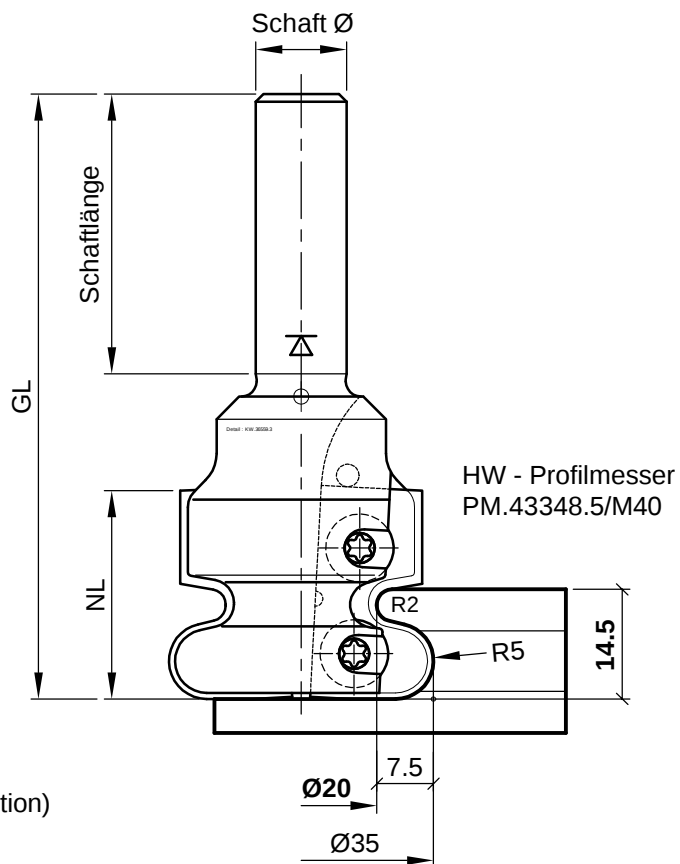
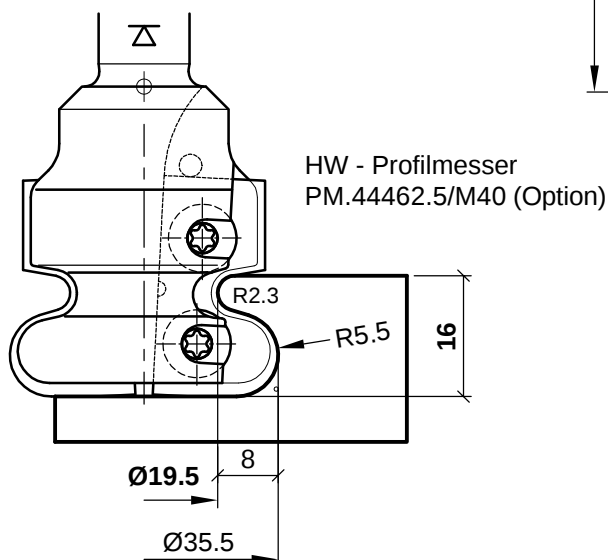
Spanplatte, MDF- Platte;
Weichholz.

Maschine :

Handoberfräse
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n max. = 22.500 U/min



					Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Vorschub	Rechtslauf	
35	26.5	12x37	80	MAN	C257-12	○
35	26.5	20x55	100	MEC	C257-20	○

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Profilmesser	2	27 x 17.5 x 2.0	4	PM.43348.5/M40	●	
Profilmesser (Option)	2	29 x 16.5 x 2.0	4	PM.44462.5/M40	○	
Schraube Umfangschn.	4	M4x8 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44236.5	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42570.4 01

C257

HW - Griffmuldenoberfräser

C557-3

Schneidstoff

HW

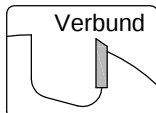
Zähnezahl

Z 2+Q

Vorschub

MAN

Verbund

**Ausführung :**

- Körper aus Vergütungsstahl, HW-festbestückt
- Zähnezahl = 2
- Querschneiden zum fliegenden Eintauchen beim Taschenfräsen

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden und von Taschen (Griffmuschel)
- auch für Taschen als Griffmöglichkeit für Kletterwände
- 7 verschiedene Profile wählbar
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

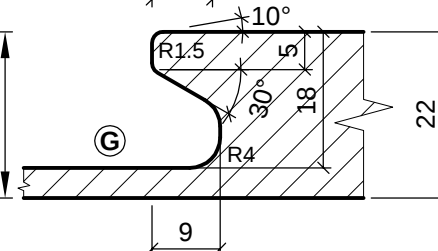
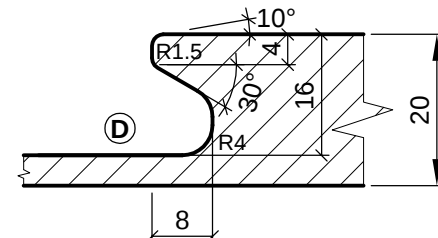
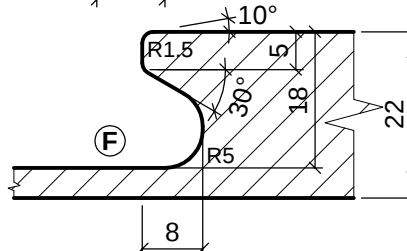
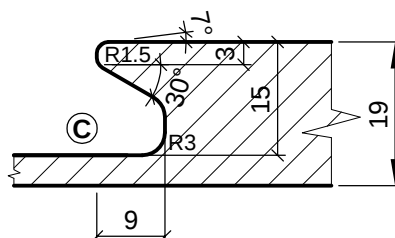
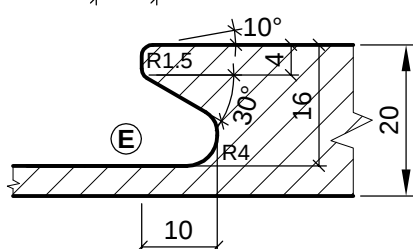
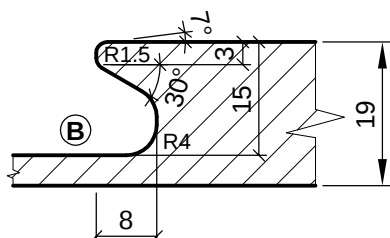
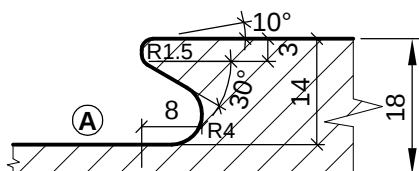
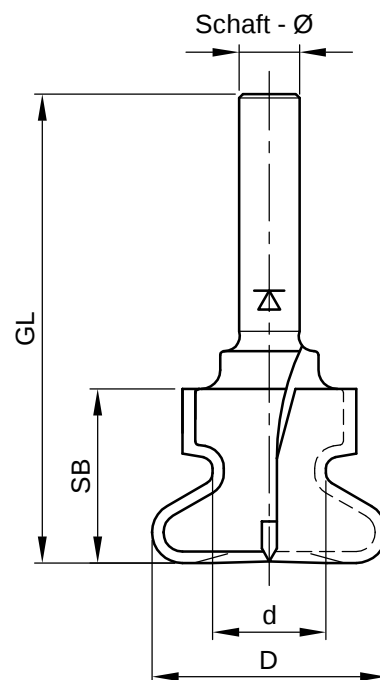
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- Handoberfräse
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 18.000 bis 23.800 U/min



						Bestellnummer				Bestellnummer	
D	d	SB	GL/S8	GL/S12	Profil	Schaft S8 h6		Schaft S12 h6			
31	15	23	62	68	A	C557-3A08	○	C557-3A12	○		
31	15	23	62	68	B	C557-3B08	●	C557-3B12	○		
33	15	23	62	68	C	C557-3C08	○	C557-3C12	○		
31	15	23	62	68	D	C557-3D08	○	C557-3D12	○		
35	15	23	62	68	E	C557-3E08	○	C557-3E12	○		
31	15	23	62	68	F	C557-3F08	○	C557-3F12	○		
33	15	23	62	68	G	C557-3G08	○	C557-3G12	○		

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45573.4 00

C557-3

DP - T - Nutschaftfräser

C319

Schneidstoff

DP

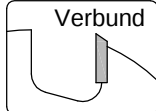
Zähnezahl

Z 2+1

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl

Am großen Durchmesser zwei gerade oder schräge DP-Schneiden, auf beiden Seiten flankenschneidend, mit oder ohne Achswinkel.

Am kleinen Durchmesser eine gerade oder profilierte DP-Schneide, mit oder ohne Achswinkel.

Anwendung :

Zum einfräsen von T - Nuten.

Werkstückstoff :

Spanplatte, MDF- Platte;

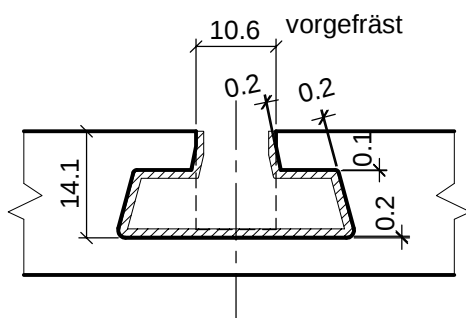
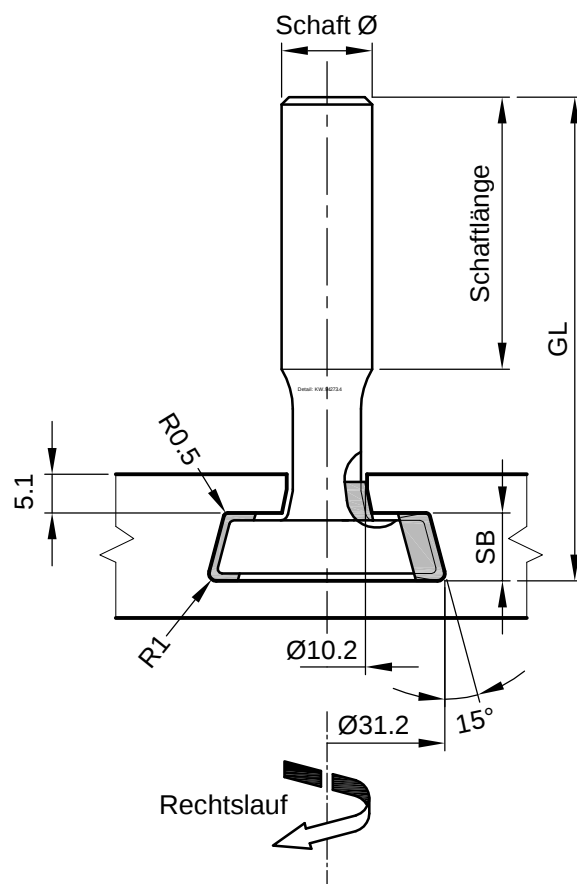
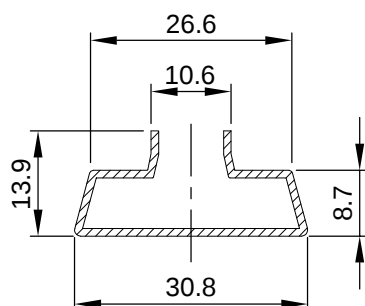
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren, stationären Oberfräsen

Einsatzdaten :

Drehzahl n max = 24.000 U/min

**ALU-Schiene lt.Muster**

				Bestellnummer	
D	Schaft	SB	GL	Rechtslauf	
31	12x36	9	64	C319-3110	○

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.43190.4 01

C319

VHW - Senker 90°

C172

Schneidstoff

HW

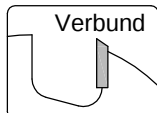
Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MAN

Verbund

**Ausführung :**

Senker Z 3 HW Bohrkronen auf Schaft aufgelötet.

Spezieller Anschliff für ein sauberes sowie ratterfreies Schnittbild.

Anwendung :

Zum nachträglichen Ansenken von vorgebohrten Bohrungen.

Werkstückstoff :

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe

(Spanplatte, MDF, HF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert.

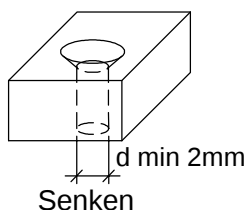
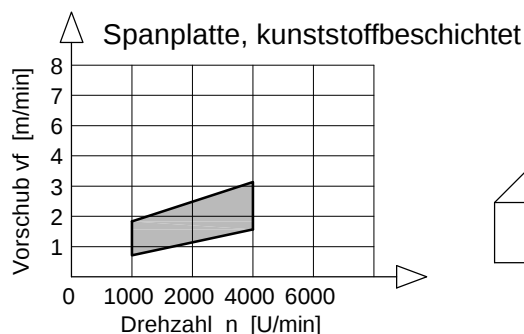
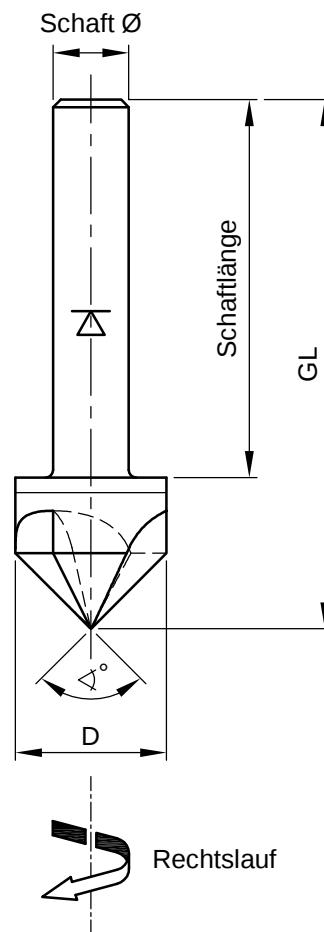
Maschine :

Durchlaufbohranlagen, CNC - Bearbeitungszentren,

Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 1.000$ bis 4.000 U/min



					Bestellnummer	
D	$\angle^\circ$	Schaft	GL		Rechtslauf	
20	90	10x50	70		C172-2090	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41720.4 01

C172

PM - Kugelschaftfräser

C830

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

Schaftpassung h6

HW - Profilmesser

mit Spanleitstufe

Anwendung :

Erzeugung von segmentförmigen oder halbrunden

Relief-Strukturen oder Kehlungen

Abzeilen und Fertigfräsen von runden oder ovalen

Formkörpern oder Konturen

Werkstückstoff :

Vollholz, MDF, HDF, Spanplatte,

Holzverbundwerkstoffe, Plastomere

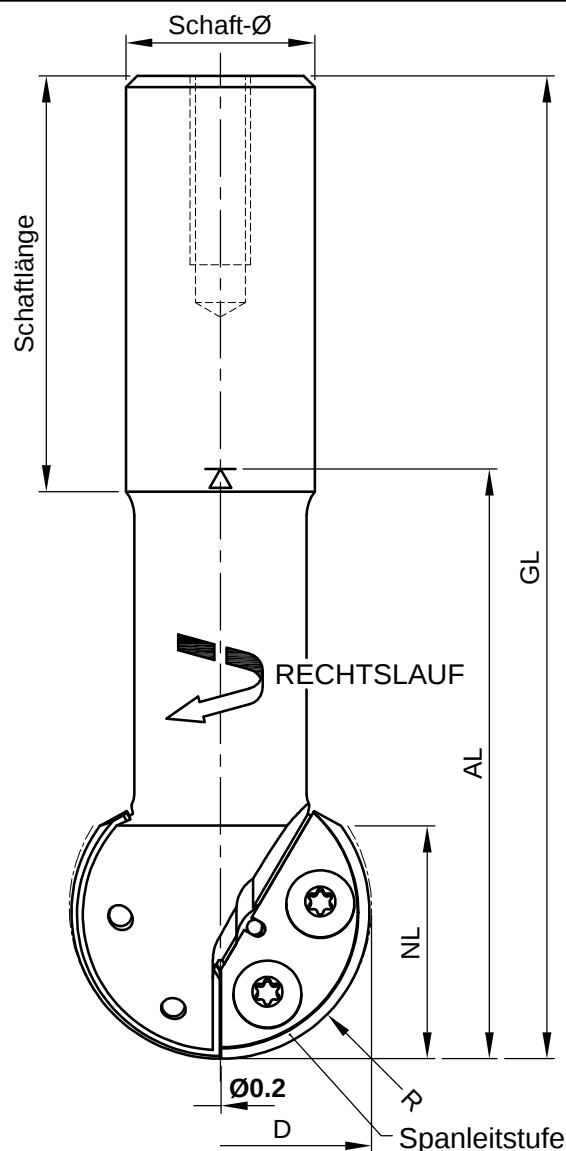
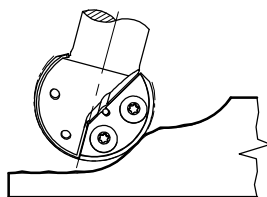
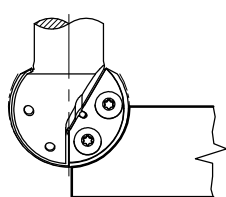
Maschine :

3-Achs/5-Achs CNC-Maschinen

(vertikal / interpolierend)

Einsatzdaten :

Drehzahl n max. gemäß Tabelle



						Bestellnummer			
R	D	Schaft	GL	NL	AL	Rechtslauf		Zähnezahl	n max. (min ⁻¹)
20	40	25x55	130	30	78	C830-200078R	●	Z2	18.500
22.5	45	25x55	135	27	83	C830-225083R	○	Z2	17.000
25	50	25x55	135	39	83	C830-250083R	●	Z2	16.500
30	60	25x55	140	41	88	C830-300088R	●	Z2	15.500
40	80	25x55	130	45	78	C830-400078R	○	Z2/2	14.000
50	100	25x55	122	60	70	C830-500070R	○	Z2/2	12.000

Ersatzteile									
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer					
Profilmesser "R20"	2	35 x 16 x 2	4	PM.47205.5/U20	○				
Profilmesser "R22.5"	2	35 x 16 x 2	4	PM.47206.5/U20	○				
Profilmesser "R25"	2	50 x 20 x 2	4	PM.47207.5/U20	○				
Profilmesser "R30"	2	50 x 20 x 2	4	PM.47208.5/U20	○				
Profilmesser "R40"	2	35 x 16 x 2	4	PM.47209.5/U20	○				
	2	35 x 18 x 2	4	PM.47210.5/U35	○				
Profilmesser "R50"	2	50 x 18 x 2	4	PM.47283.5/U20	○				
	2	40 x 19 x 2	4	PM.47284.5/U35	○				
Linsenkopfschraube	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●				

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48300.4 02

C830

PM - Hohlkehl / Fügeschafffräser

C835

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z1/1

Vorschub

MEC

Wechseln

Wenden

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl.

Schaftpassung h6

HW - Profilmesser, HW - Wendemesser

Profilmesser mit Spanleitstufe

(fertigungstechnisch ab R20

zweckmäßig, bzw. realisierbar)

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 :

Vollholz, MDF, HDF, Spanplatte,

Holzverbundwerkstoffe, Plastomere

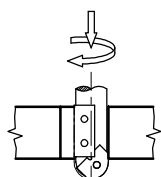
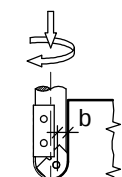
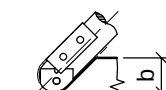
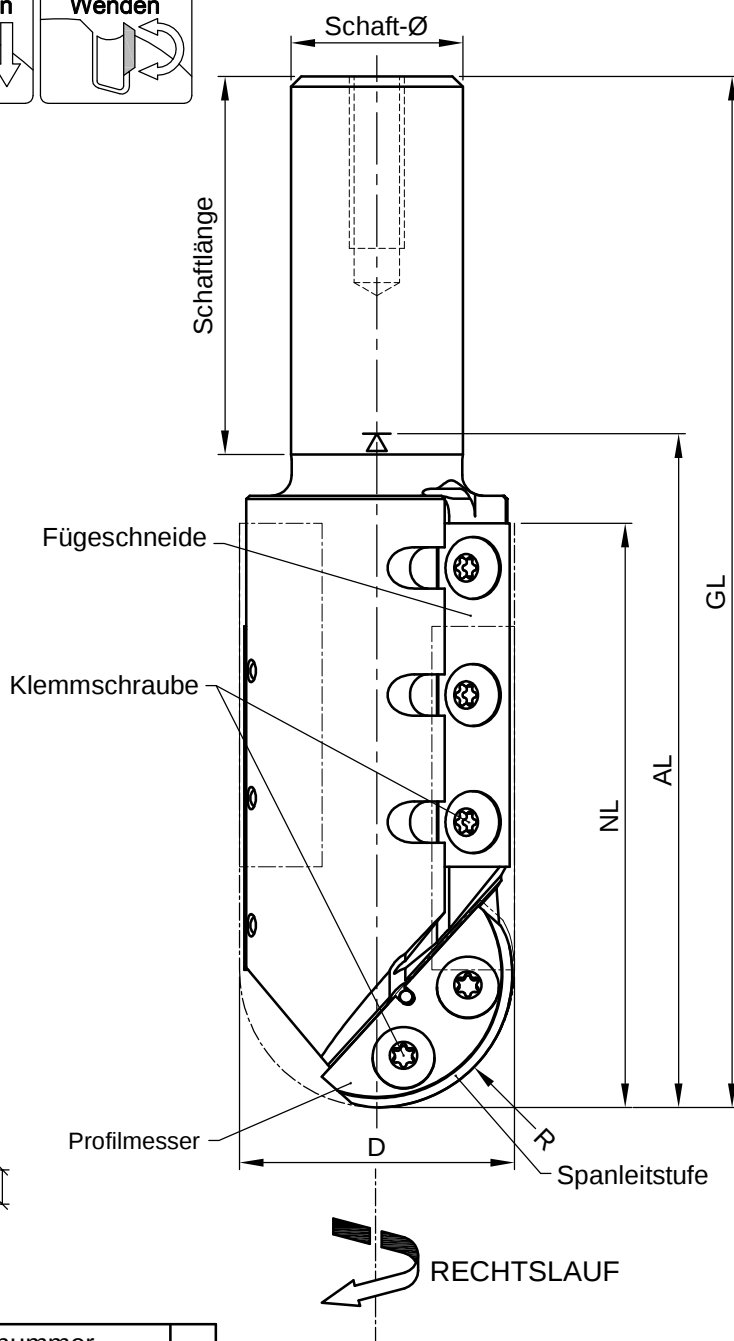
Maschine :

3-Achs/5-Achs CNC-Maschinen

(vertikal / interpolierend)

Einsatzdaten :

Drehzahl n max. gemäß Tabelle

Bohrfräsen
Durchbrüchetiefe Kehlungen
Vertiefungeninterpolierendes
Fräsen

Bestellnummer									
R	D	Schaft	GL	NL	AL	Rechtslauf		Zähnezahl	n max. (min ⁻¹)
6	20	20x55	130	43	83	C835-060083R	○	Z1/1	22.000
8	20	20x55	130	43	83	C835-080083R	○	Z1/1	22.000
10	20	20x55	130	43	83	C835-100083R	●	Z1/1	22.000
12.5	25	25x55	130	42.5	78	C835-125078R	●	Z1/1	21.000
15	30	25x55	197	72	145	C835-150145R	●	Z1/1	20.000
20	40	25x55	150	85	98	C835-200098R	●	Z1/1	18.500
22.5	45	25x55	150	85	98	C835-225098R	○	Z1/1	17.000
25	50	25x55	155	85	103	C835-250103R	●	Z1/1	16.500
27.5	55	25x55	150	87.5	98	C835-275098R	○	Z1/1	16.000
30	60	25x55	147	89	95	C835-300095R	○	Z1/1	15.500
35	70	25x55	135	75	83	C835-350083R	○	Z1/1	15.000
40	80	25x55	130	70	78	C835-400078R	○	Z1/1	14.000

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.48350.4 02

C835

Ersatzteile für PM - Hohlkehl / Fügeschafffräser

C835

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
C835-060083R					
Profilmesser	1	19 x 15 x 2.0	4	PM.47217.5/U35	○
Fügeschneide	1	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	3	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-080083R					
Profilmesser	1	19 x 15 x 2.0	4	PM.47218.5/U35	○
Fügeschneide	1	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	3	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-100083R					
Profilmesser	1	19 x 15 x 2.0	4	PM.47219.5/U35	○
Fügeschneide	1	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	3	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-125078R					
Profilmesser	1	20 x 15 x 2.0	4	PM.47220.5/U35	○
Fügeschneide	1	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	3	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-150145R					
Profilmesser	1	30 x 16 x 2.0	4	PM.47574.5/U35	○
Fügeschneide	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	6	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-200098R					
Profilmesser	1	35 x 16 x 2.0	4	PM.47882.5/U35	○
Fügeschneide	2	50 x 12 x 1.7	10	WMN 50x12x1.7/U	●
Klemmschraube für PM / WM	8	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-225098R					
Profilmesser	1	35 x 16 x 2.0	4	PM.47883.5/U35	○
Fügeschneide	2	50 x 12 x 1.7	10	WMN 50x12x1.7/U	●
Klemmschraube für PM / WM	8	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-250103R					
Profilmesser	2	35 x 15 x 2.0	4	PM.47877.5/U35	○
Fügeschneide	2	50 x 12 x 1.7	10	WMN 50x12x1.7/U	●
Klemmschraube für PM / WM	10	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-275098R					
Profilmesser	2	30 x 15 x 2.0	4	PM.47884.5/U35	○
Fügeschneide	2	50 x 12 x 1.7	10	WMN 50x12x1.7/U	●
Klemmschraube für PM / WM	10	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-300095R					
Profilmesser	2	35 x 17 x 2.0	4	PM.48452.5/U35	○
Fügeschneide	2	50 x 12 x 1.7	10	WMN 50x12x1.7/U	●
Klemmschraube für PM / WM	10	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-350083R					
Profilmesser	2	35 x 15 x 2.0	4	PM.47885.5/U35	○
Fügeschneide	2	40 x 12 x 1.5	10	WMF 40x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	8	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●
C835-400078R					
Profilmesser	2	35 x 15 x 2.0	4	PM.47886.5/U35	○
Fügeschneide	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/U	●
Klemmschraube für PM / WM	8	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48350.4 03

C835-1

Register 4		CNC-Fräswerkzeuge "Auf Fräsdorn montiert"	
10.			
20.			
30.	C260	WM-Füge/Falzfräser für CNC	
40.	C268-51-F2	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	
50.	C273-42-F1	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	
60.	C273-52-F1	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	
70.	C273-62-F1/F2	WM-Falzfräser auf Fräsdorn	
80.	C269-125113-F2	WM-Falzfräser "Softcut" auf Fräsdorn	
90.	C369-8081-F1	WM-Kopiermesserkopf auf Fräsdorn	
100.	C204	WM-Nutfräser für CNC	
110.	C204-1	WM-Nutfräser mont. auf Sägeblattaufnahme C277-D	
120.	C204-2/3	WM-Nutfräser montiert auf Fräsdorn HSK-F63 C905	
130.	C292-2550-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5	
140.	C292-61050-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10	
150.	C292-2560-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5	
160.	C292-61060-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10	
170.	C292-25-F1	PM-Abrund/Fasefräser auf Fräsdorn / R2 - R5	
180.	C292-610-F1	PM-Abrund/Fasefräser auf Fräsdorn / R6 - R10	
190.	C185-60-F2	PM-Verleimprofilfräser auf Fräsdorn	
200.	C195	PM-Verleimprofilfräser auf Fräsdorn - PR/PL - NR/NL	
210.	C190-12-F2	PM-Verleimprofilfräser für Corian auf Fräsdorn	
220.	C750	HW-Nutsägen für CNC	
230.	C750-1	HW-Nutsägen mont. auf Sägeblattaufnahme C277-E	
240.	C750-2	HW-Nutsägen mont. auf Sägeblattaufnahme C277-D	

Version 4.3

250.	C320	WM-Flachdübelnutfräser für CNC
260.	C320-1	WM-Flachdübelnutfräser m. auf Sägeblattaufnahme C277-F
270.	C320-2	WM-Flachdübelnutfräser m. auf Sägeblattaufnahme C277-E

WM - Füge / Falzfräser für CNC

C260

Schneidstoff

HW

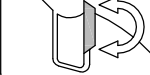
Zähnezahl

Z2 V2

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.
HW - Wendemesser.

Anwendung :

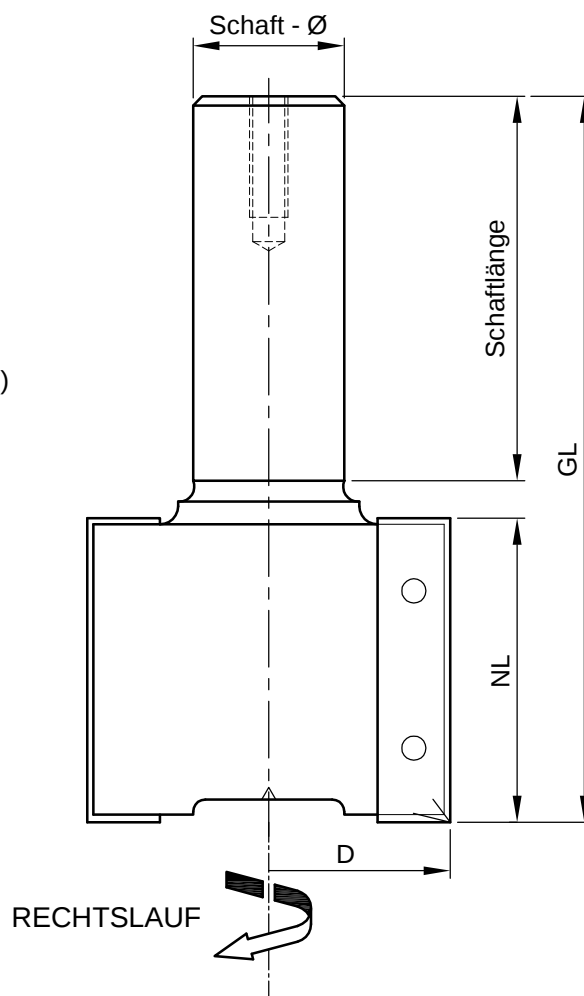
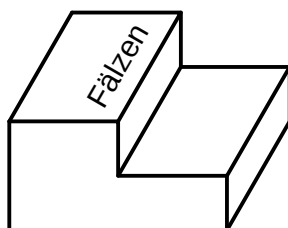
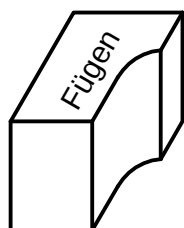
Zum Fügen und Fälzen von Werkstücken.

Werkstückstoff :

Weichholz, Vollholz, Schichtstoffe (Sperrholz, Multiplex, ...)
Faserwerkstoffe (MDF, Harte Holzfaserplatten, ...)

Maschine :

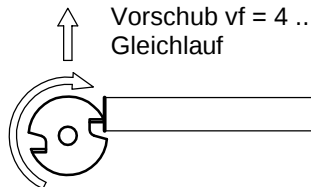
CNC - Bearbeitungszentren



Drehzahl n = 20.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 20.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf



				Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf		Linkslauf	
50	30	25x63	100	C260-5030R	○	C260-5030L	○
50	50	25x63	120	C260-5050R	○	C260-5050L	○
60	30	25x63	100	C260-6030R	○	C260-6030L	○
60	50	25x63	120	C260-6050R	○	C260-6050L	○

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30x12/UG	●	
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50x12/UG	●	
Vorschneider	2	14 x 14 x 2.0	10	VS 14x14x2.0/U	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42600.4 01

C260

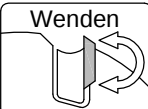
WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C268

Schneidstoff
HW

Zähnezahl
Z2/2 V2/2

Vorschub
MEC

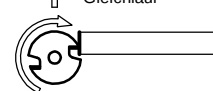


Drehzahl $n = 10.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 8 \text{ m/min}$
Gegenlauf

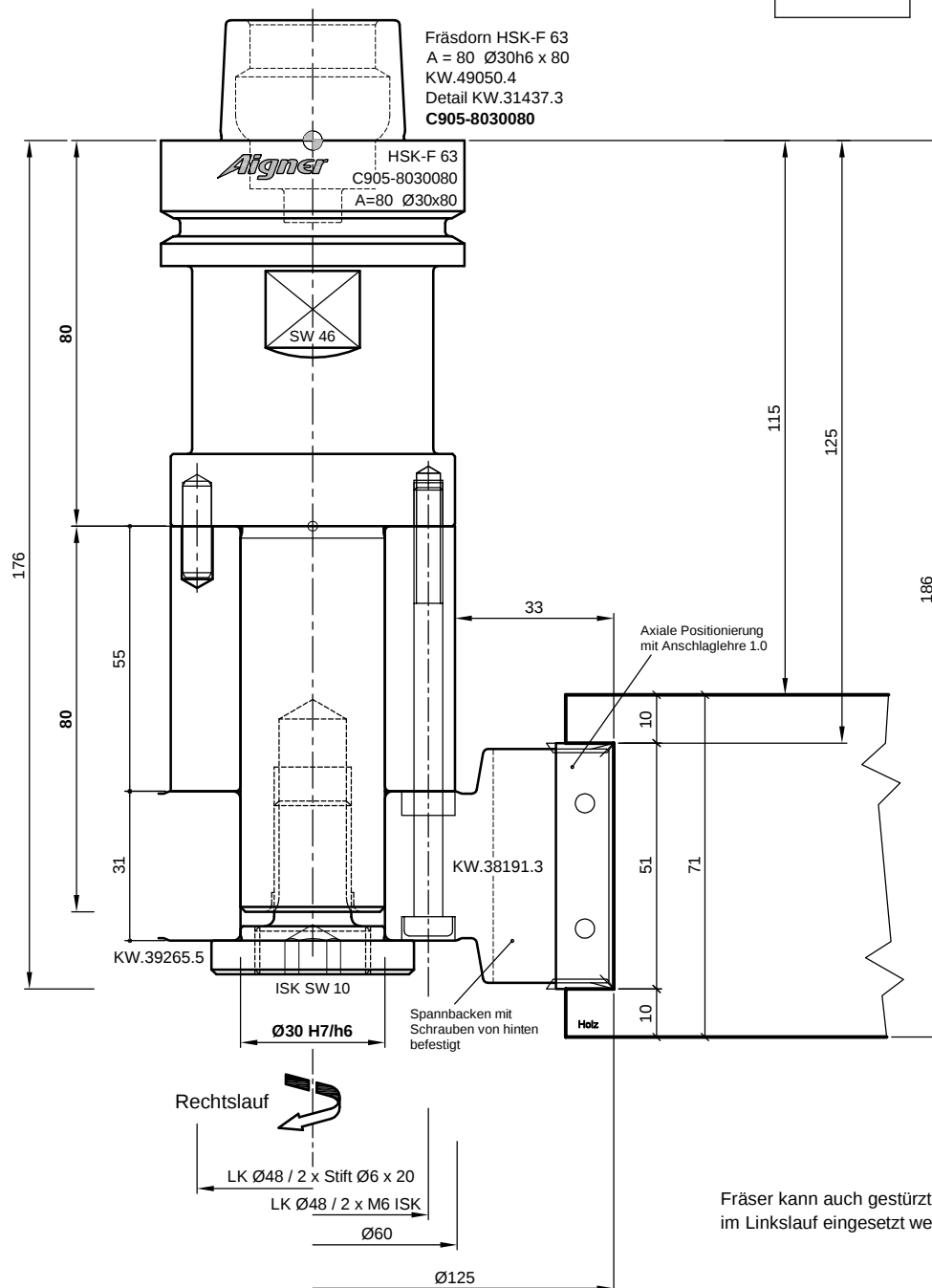
EINSATZDATEN



Drehzahl $n = 10.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 2 \dots 4 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 80
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030080



DREHZAHLBEREICH
n max 10.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl

Aluminium

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB	X
----------------	---

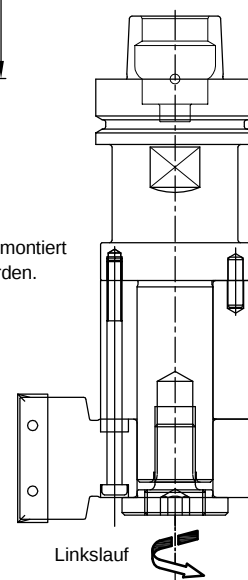
MAN. VORSCHUB	
---------------	--

Masse Fräsdorn : 2.1 kg

Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.5 kg

Fräser kann auch gestürzt montiert
im Linkslauf eingesetzt werden.



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø125 x 51 x 30	1	C268-51	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C268-51-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	4	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U	●
Vorschneider	4	14 x 14 x 2.0	10	VS 14 x 14 x 2.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42680.4	01
-----------------------	----

C268-51-F2

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

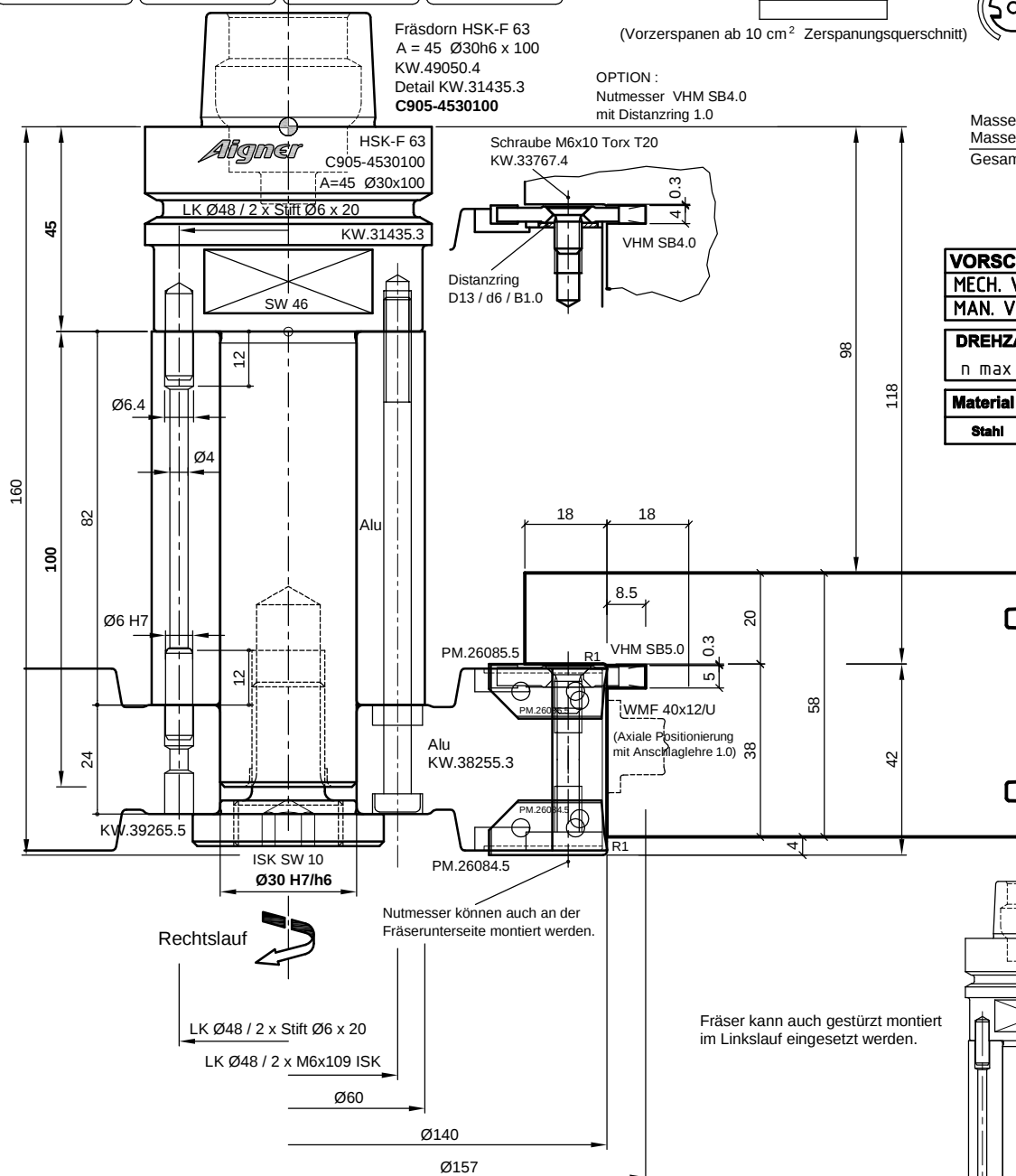
C273

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	Wenden 	EINSATZDATEN Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$ Vorschub $vf = 7 \dots 10 \text{ m/min}$ Gegenlauf Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$ Vorschub $vf = 4 \dots 5 \text{ m/min}$ Gleichlauf
---------------------------	-------------------------	------------------------	------------	---

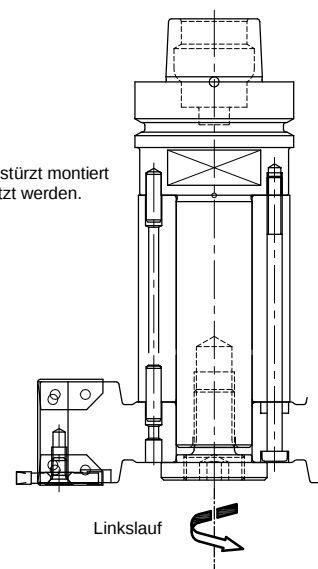
(Vorzerspannen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)

OPTION :
Nutmesser VHM SB4.0
mit Distanzring 1.0

Masse Fräsdorn :	1.7 kg
Masse Fräser :	2.0 kg
Gesamtmasse :	3.7 kg



Fräser kann auch gestürzt montiert
im Linkslauf eingesetzt werden.



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø157 x 42 x 30	1	C273-42	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C273-42-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	40 x 12 x 1.5	10	WMF 40 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5	●
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0	●
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	8	Lenkschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

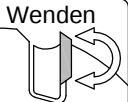
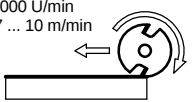
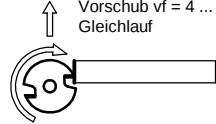
Blattformat: **A4** M=1:1.5

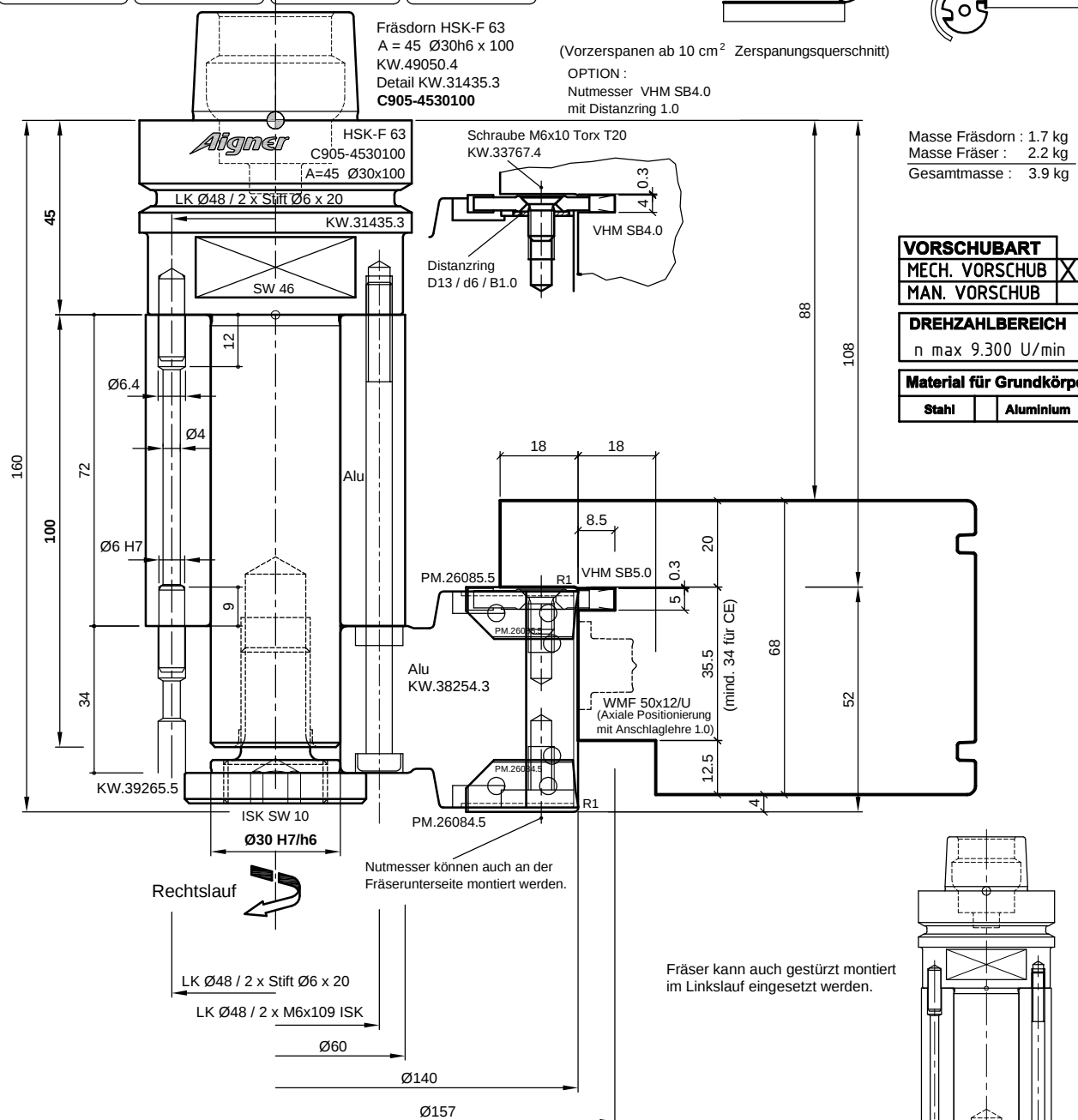
Zchnq.-Nr. KW.42730.4	01
-----------------------	----

C273-42-F1

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C273

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	Wenden 	EINSATZDATEN Drehzahl n = 9.000 U/min Vorschub vf = 7 ... 10 m/min Gegenlauf		Drehzahl n = 9.000 U/min Vorschub vf = 4 ... 5 m/min Gleichlauf	
---------------------------	-------------------------	------------------------	---	---	---	---	---



VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐

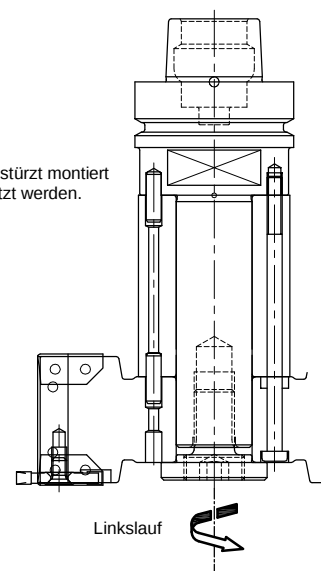
DREHZAHLBEREICH
n max 9.300 U/min

Material für Grundkörper
Stahl ☐
Aluminium ☒

Masse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 2.2 kg
Gesamtmasse : 3.9 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Falzfräser	1	Ø157 x 52 x 30	1	C273-52
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C273-52 -F1*

Ersatzteile				
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5
Schraube Vorschneider	8	Linsenkopfschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42730.4 01

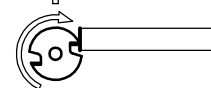
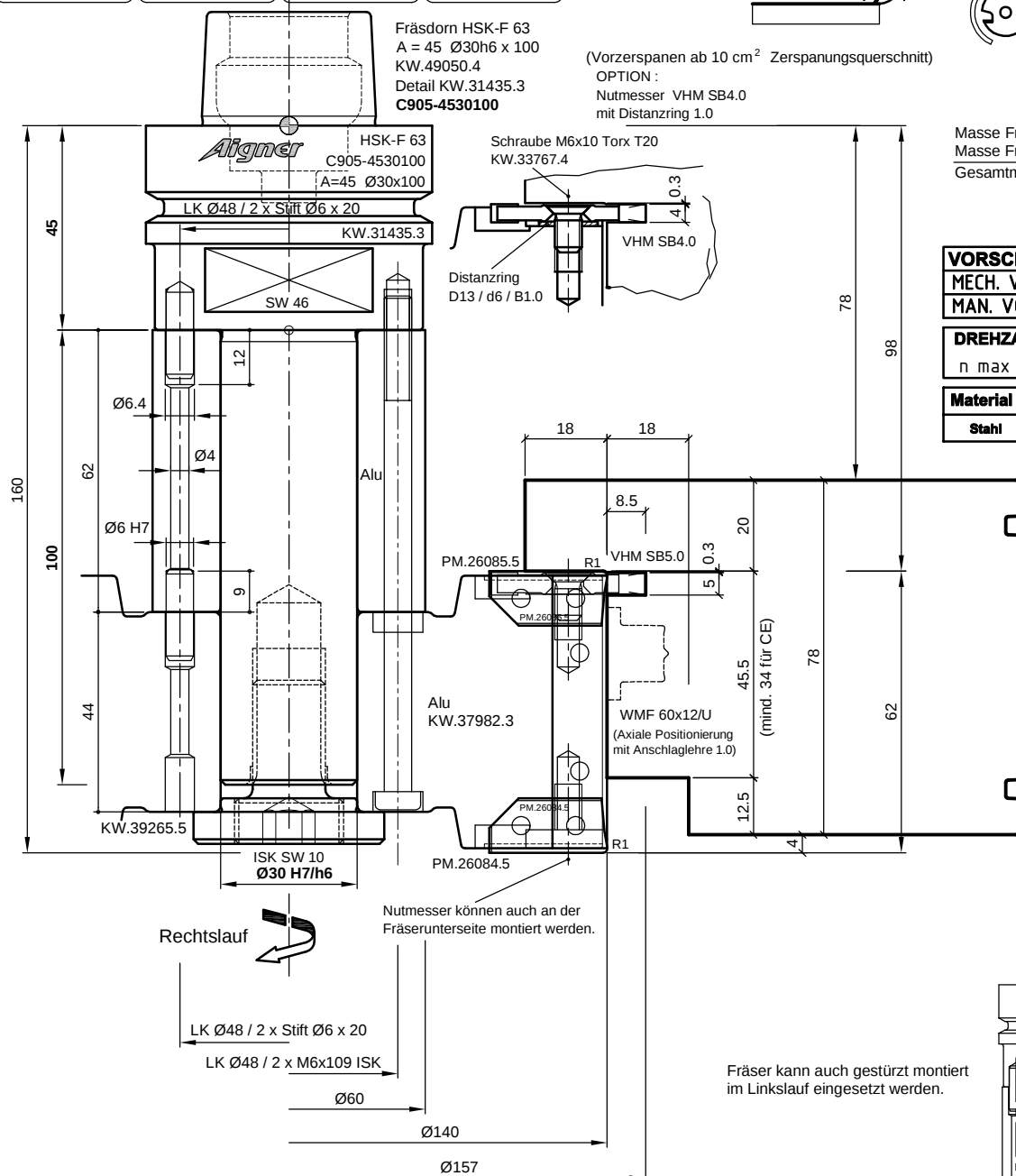
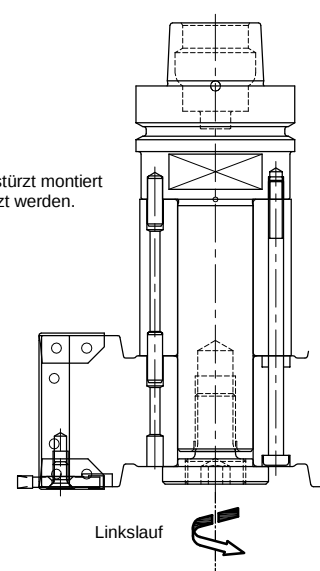
C273-52-F1

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C273

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWenden
Drehzahl n = 9.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufFräsdorn HSK-F 63
A = 45 Ø30h6 x 100
KW.49050.4
Detail KW.31435.3
C905-4530100(Vorzerspanen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)
OPTION :
Nutmesser VHM SB4.0
mit Distanzring 1.0Masse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 2.5 kg
Gesamtmasse : 4.2 kg**VORSCHUBART**
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐**DREHZAHLBEREICH**
n max 9.300 U/min**Material für Grundkörper**
Stahl ☐ Aluminium ☒Fräser kann auch gestürzt montiert
im Linkslauf eingesetzt werden.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø157 x 62 x 30	1	C273-62	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C273-62-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WFM 60 x 12 / U	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5	●
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0	●
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	8	Linsenkopfschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4	●

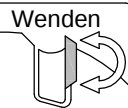
* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.**Aigner**
WERKZEUGEe-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4** M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42730.4 01

C273-62-F1

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C273

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

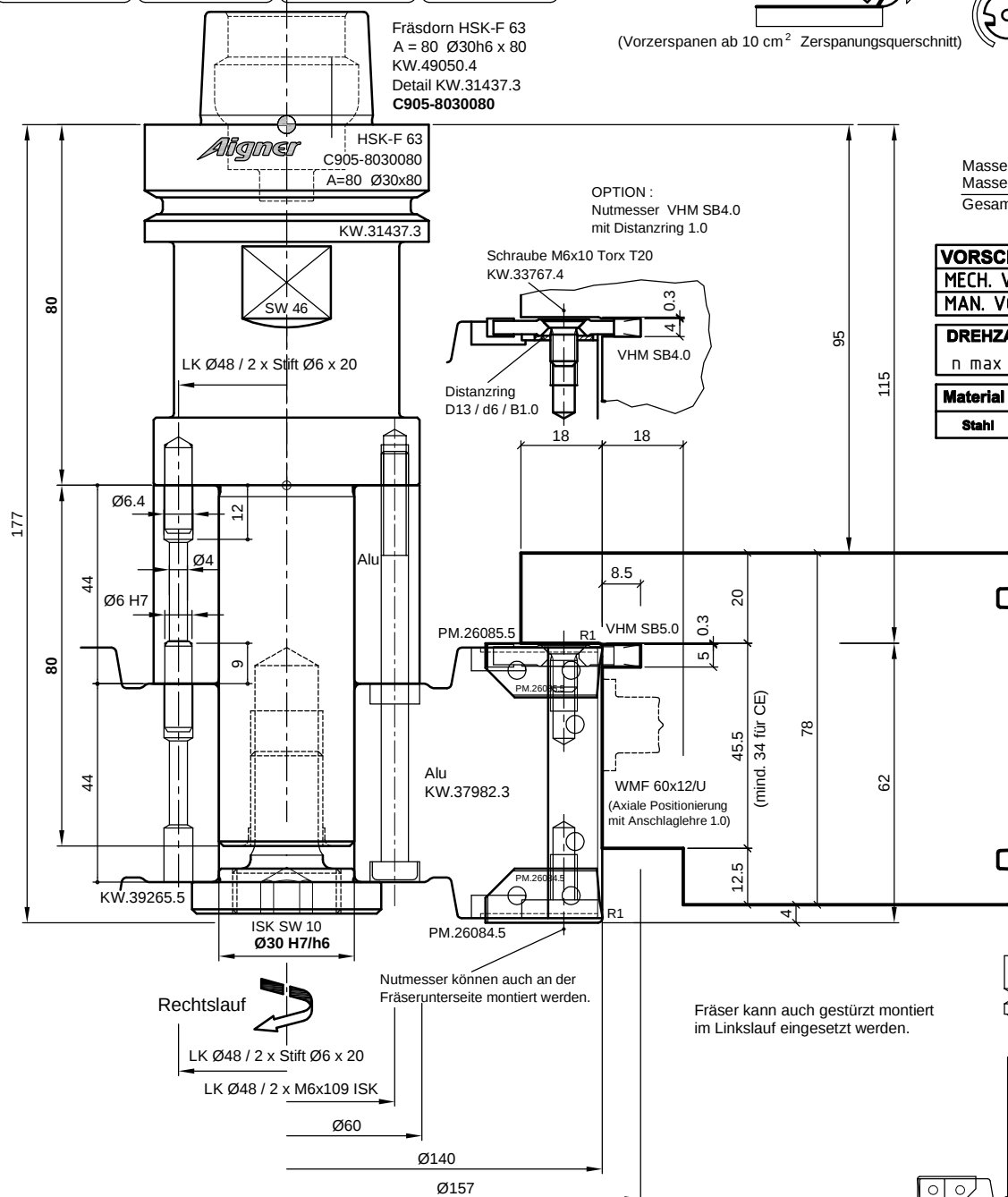
Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
 Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
 Gleichlauf

(Vorzerspanen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 80
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
C905-8030080



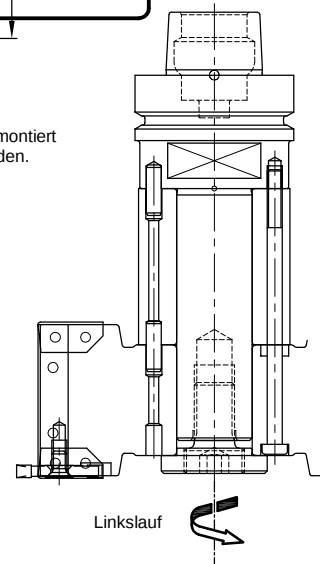
Masse Fräsdorn : 2.1 kg
 Masse Fräser : 2.5 kg
 Gesamtmasse : 4.6 kg

VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 9.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper
 Stahl ☐ Aluminium ☒

Fräser kann auch gestürzt montiert
 im Linkslauf eingesetzt werden.



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
 Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
 Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø157 x 62 x 30	1	C273-62	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C273-62-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 / U	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5	●
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0	●
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	8	Linsenkopfschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42730.4 01

C273-62-F2

WM - Falzfräser "Softcut" auf Fräsdorn

C269

Schneidstoff

HW

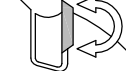
Zähnezahl

 $Z_{2/2} \quad V_{2/2}$

Vorschub

MEC

Wenden

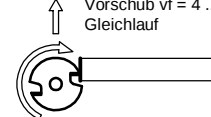


EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 10.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf

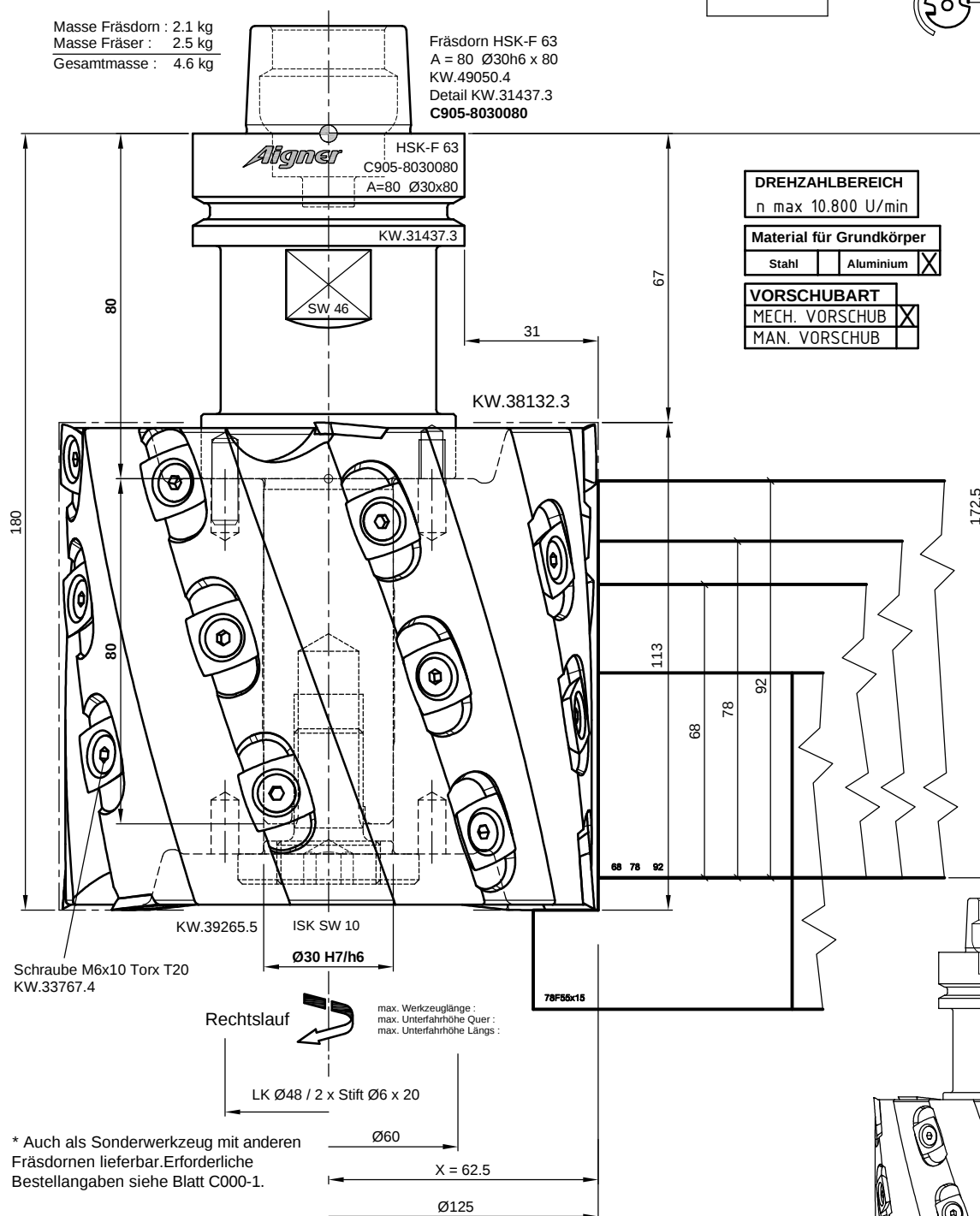


Drehzahl $n = 10.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Masse Fräsdorn :	2.1 kg
Masse Fräser :	2.5 kg
Gesamtmasse :	4.6 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 80
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030080



Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4

Rechtslauf

max. Werkzeuglänge :
max. Unterfahrhöhe Quer :
max. Unterfahrhöhe Längs :

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

$$X = 62.5$$

Ø

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø125 x 113 x 30	1	C269-125113	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C269-125113-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide	24	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Vorschneider	4	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Schraube Hauptschneide	24	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

Linkslauf

Fräser kann auch gestürzt montiert
im Linkslauf eingesetzt werden.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42690.4	01
-----------------------	----

C269-125113-F2

WM - Kopiermesserkopf auf Fräsdorn

C369

Schneidstoff

HW

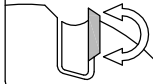
Zähnezahl

Z2/2 V2

Vorschub

MEC

Wenden



Masse Fräsdorn : 1.2 kg

Masse Fräser : 1.0 kg

Gesamtmasse : 2.2 kg

VORSCHUBARTMECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐**DREHZAHLBEREICH**

n max 18.300 U/min

Material für GrundkörperStahl ☐Aluminium ☒**EINSATZDATEN**

Drehzahl n = 18.000 U/min

Vorschub vf = 3 ... 4 m/min

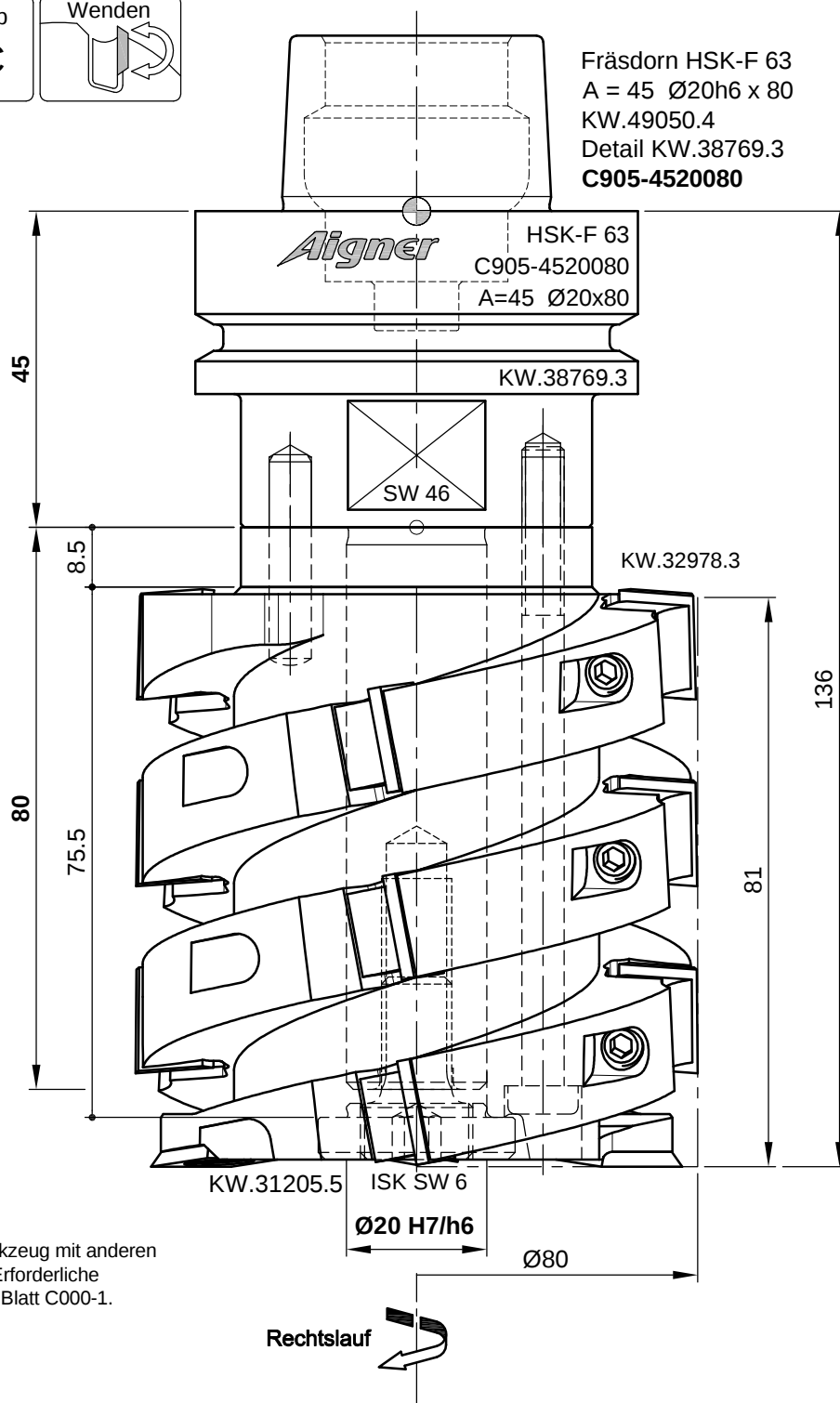
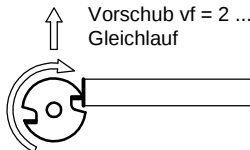
Gegenlauf



Drehzahl n = 18.000 U/min

Vorschub vf = 2 ... 3 m/min

Gleichlauf



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Kopiermesserkopf	1	Ø80 x 81 x 20	1	C369-8081	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø20h6 x 80 montiert	1	C369-8081-F1*	○
Ersatzteile					
Wendemesser	12	15 x 12 x 1.5	10	WMF 15 x 12 /U	●
Vorschneider	2	14 x 14 x 2.0	10	VS 14 x 14 x 2.0	●
Schraube Hauptschneide	12	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Vorschneider	2	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.43690.4 01

C369-8081-F1

WM - Nutfräser für CNC

C204

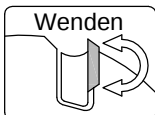
Schneidstoff

HW

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl

Anwendung :

Nuten und Fälzen

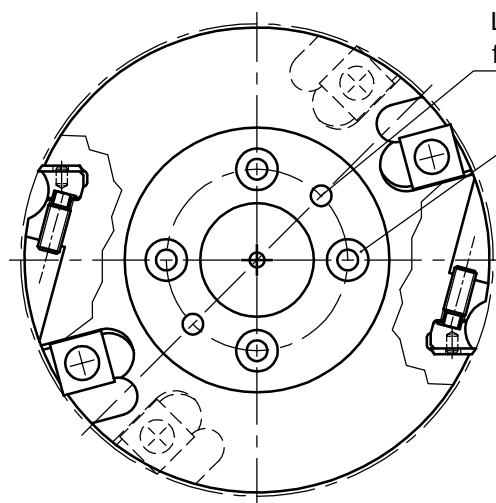
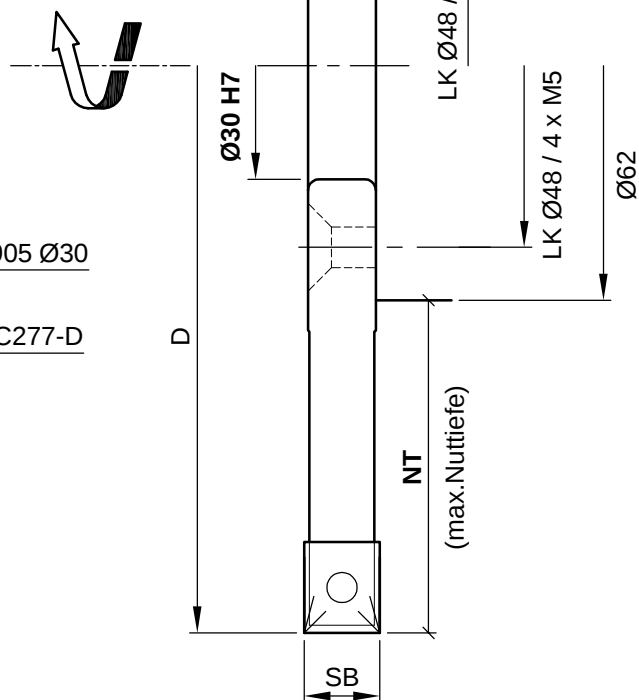
Achtung! Nicht für Rückwandnuten geeignet**Werkstückstoff :**Vollholz ;
rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe**Maschine :**

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl

n max : von 7.500 - 10.500 U/min

LK 48 / 2 x 6.4
für HSK-F 63 C905 Ø30LK 48 / 4 x M5
für HSK-F 63 C277-D

						Bestellnummer		
D	SB	NT	Z	V	n.max		Rechtslauf	
125	5	31	2	4	10.500		C204-12505	○
125	6	31	2	4	10.500		C204-12506	○
125	8	31	2	4	10.500		C204-12508	○
125	10	31	2	4	10.500		C204-12510	○
150	5	44	4	4	9.000		C204-15005	○
150	6	44	4	4	9.000		C204-15006	○
150	8	44	4	4	9.000		C204-15008	○
150	10	44	4	4	9.000		C204-15010	○
180	5	59	4	4	7.500		C204-18005	○
180	6	59	4	4	7.500		C204-18006	○
180	8	59	4	4	7.500		C204-18008	○
180	10	59	4	4	7.500		C204-18010	○

Ersatzteilliste siehe C204-3

Aigner
 WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.atMontiert auf HSK-F 63 C277-D:
Montiert auf HSK-F 63 C905 Ø30 :C204-1
C204-2○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42040.4 01

C204

WM - Nutfräser montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 C277-D

C204-1

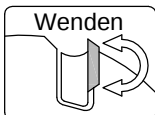
Schneidstoff

HW

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

Nuten und Fälzen

Achtung! Nicht für Rückwandnuten geeignet

Werkstückstoff :

Vollholz ;
rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

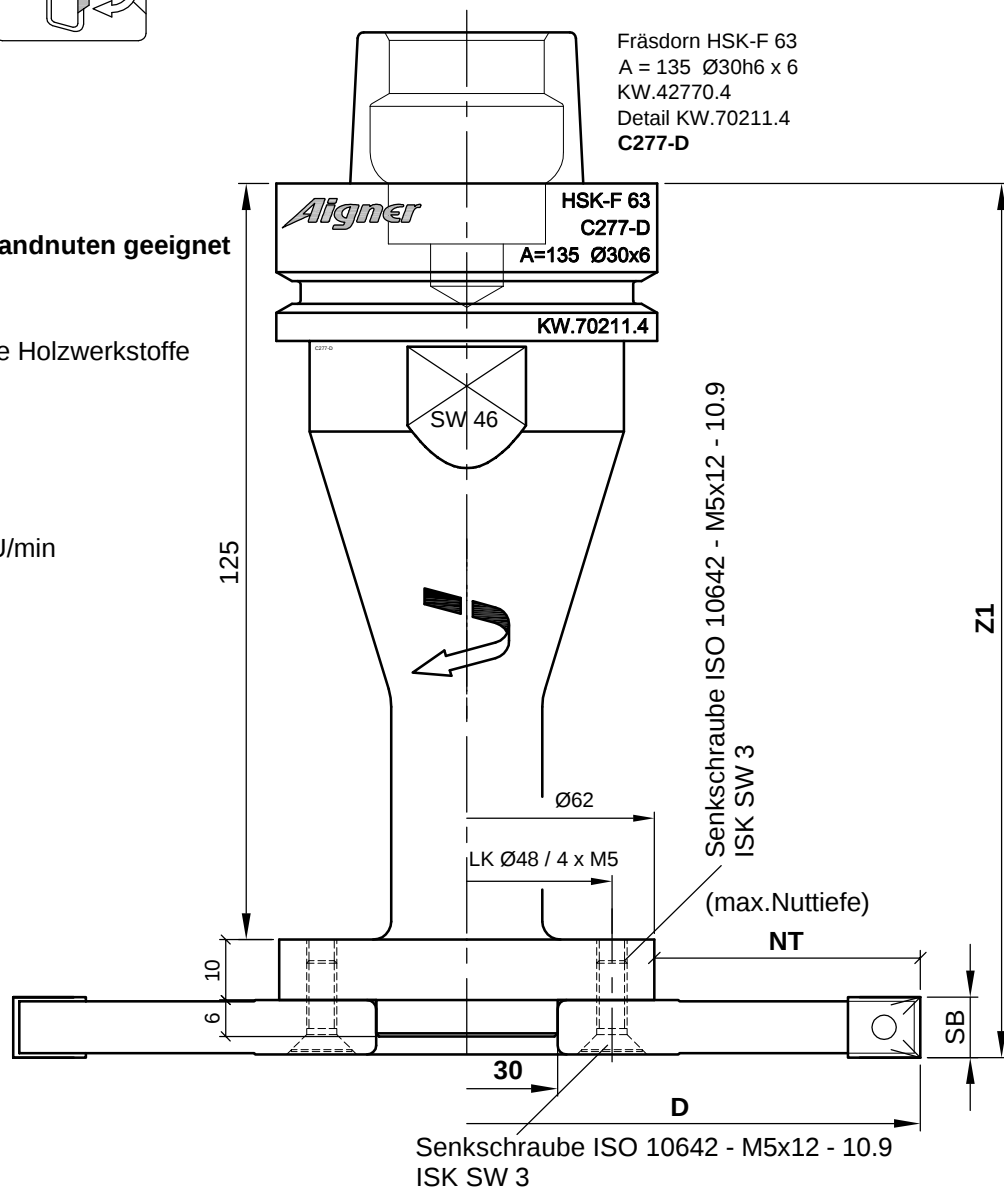
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl

n max : von 7.500 - 10.500 U/min

Fräsdorn HSK-F 63
A = 135 Ø30h6 x 6
KW.42770.4
Detail KW.70211.4
C277-D



							Bestellnummer		
D	SB	NT	Z	V	n.max	Z1	Rechtslauf		
125	5	31	2	4	10.500	139.6	C204-12505-01	○	
125	6	31	2	4	10.500	140.6	C204-12506-01	○	
125	8	31	2	4	10.500	142.6	C204-12508-01	○	
125	10	31	2	4	10.500	144.6	C204-12510-01	○	
150	5	44	4	4	9.000	139.6	C204-15005-01	○	
150	6	44	4	4	9.000	140.6	C204-15006-01	○	
150	8	44	4	4	9.000	142.6	C204-15008-01	○	
150	10	44	4	4	9.000	144.6	C204-15010-01	○	
180	5	59	4	4	7.500	139.6	C204-18005-01	○	
180	6	59	4	4	7.500	140.6	C204-18006-01	○	
180	8	59	4	4	7.500	142.6	C204-18008-01	○	
180	10	59	4	4	7.500	144.6	C204-18010-01	○	

Ersatzteilliste siehe C204-3

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf HSK-F 63 C277D:

42041.4

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42040.4 01

C204-1

WM - Nutfräser montiert auf HSK-F 63 C905 Ø30

C204-2

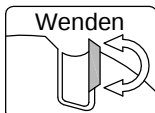
Schneidstoff

HW

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

Nuten und Fälzen

Achtung! Nicht für Rückwandnuten geeignet

Werkstückstoff :

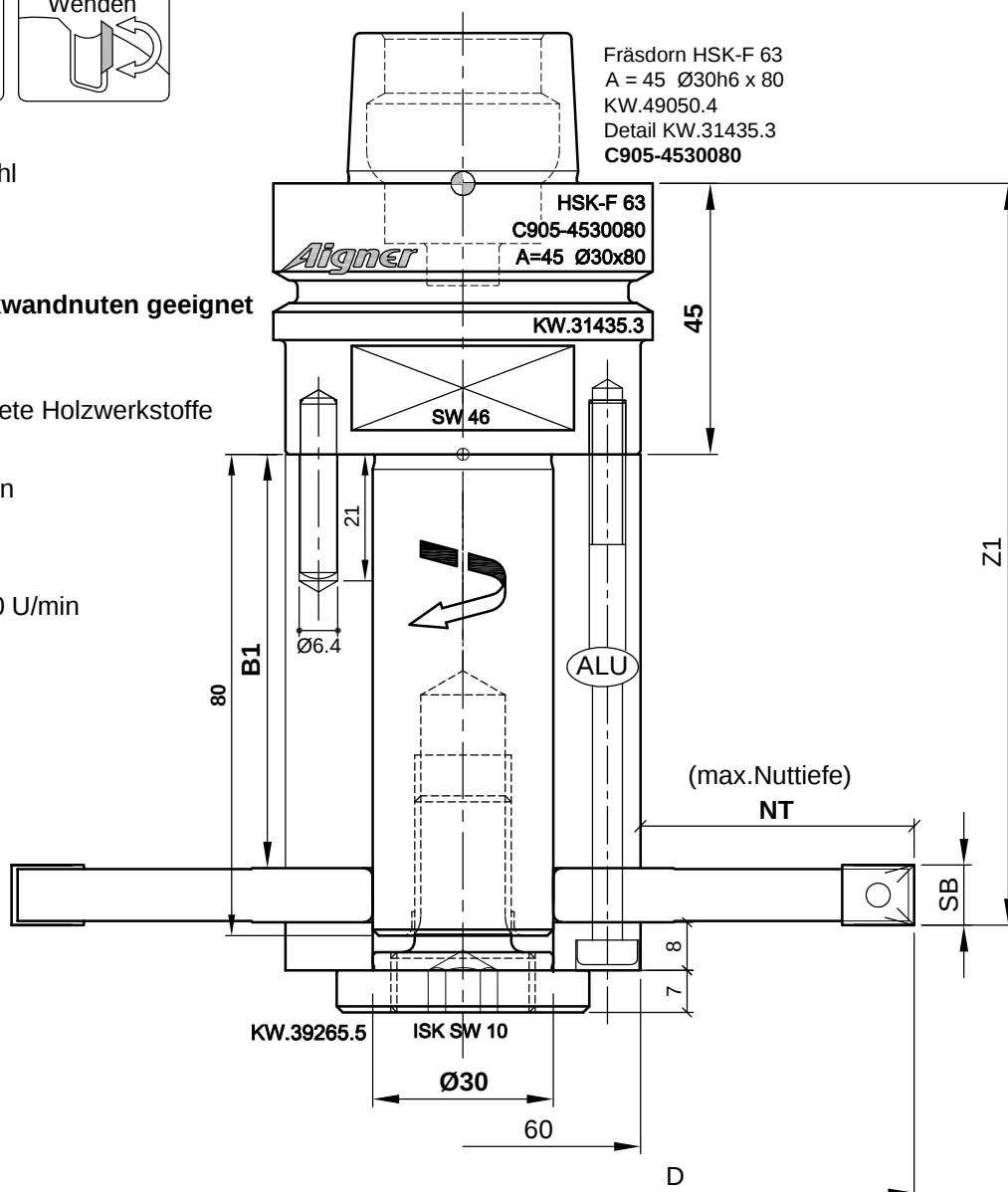
Vollholz ;
rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl
n max : von 7.500 - 10.500 U/min



Bestellnummer										
D	SB	NT	Z	V	n.max	Z1	B1	Rechtslauf		
125	5	31	2	4	10.500	123.3	73.8	C204-12505-02	○	
125	6	31	2	4	10.500	123.3	72.8	C204-12506-02	○	
125	8	31	2	4	10.500	123.3	70.8	C204-12508-02	○	
125	10	31	2	4	10.500	123.3	68.8	C204-12510-02	○	
150	5	44	4	4	9.000	123.3	73.8	C204-15005-02	○	
150	6	44	4	4	9.000	123.3	72.8	C204-15006-02	○	
150	8	44	4	4	9.000	123.3	70.8	C204-15008-02	○	
150	10	44	4	4	9.000	123.3	68.8	C204-15010-02	○	
180	5	59	4	4	7.500	123.3	73.8	C204-18005-02	○	
180	6	59	4	4	7.500	123.3	72.8	C204-18006-02	○	
180	8	59	4	4	7.500	123.3	70.8	C204-18008-02	○	
180	10	59	4	4	7.500	123.3	68.8	C204-18010-02	○	

Ersatzteilliste siehe C204-3

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf montiert auf HSK-F 63 C905 Ø30

42042.4

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42040.4 01

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

C204-2

Ersatzteilliste für WM - Nutfräser C204

C204-3

Ersatzteile							
Bezeichnung	SB	D	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Umfangsschneide	5	125	2	4.6 x 12 x 2.5	10	WMF 4.6x12x2.5/U	●
	6	125	2	5.6 x 12 x 2.5	10	WMF 5.6x12x2.5/U	●
	8	125	2	7.5 x 12 x 1.5	10	WMF 7.5x12/U	●
	10	125	2	9.6 x 12 x 1.5	10	WMF 9.6x12/U	●
	5	150	4	4.6 x 12 x 2.5	10	WMF 4.6x12x2.5/U	●
	6	150	4	5.6 x 12 x 2.5	10	WMF 5.6x12x2.5/U	●
	8	150	4	7.5 x 12 x 1.5	10	WMF 7.5x12/U	●
	10	150	4	9.6 x 12 x 1.5	10	WMF 9.6x12/U	●
	5	180	4	4.6 x 12 x 2.5	10	WMF 4.6x12x2.5/U	●
	6	180	4	5.6 x 12 x 2.5	10	WMF 5.6x12x2.5/U	●
	8	180	4	7.5 x 12 x 1.5	10	WMF 7.5x12/U	●
	10	180	4	9.6 x 12 x 1.5	10	WMF 9.6x12/U	●
Vorschneider	5		4	14 x 14 x 1.2	10	VS 14x14x1.2/M	●
	6		4	14 x 14 x 1.2	10	VS 14x14x1.2/M	●
	8		4	14 x 14 x 2.0	10	VS 14x14x2.0/U	●
	10		4	14 x 14 x 2.0	10	VS 14x14x2.0/U	●
Schraube Vorschneider	5		4	Senkkopfschraube M4x4.2 T9	10	KW.44244.5	●
	6		4	Senkkopfschraube M4x4.2 T9	10	KW.44244.5	●
	8		4	Senkkopfschraube M6x6 T20	10	KW.33767.4-6	●
	10		4	Senkkopfschraube M6x6 T20	10	KW.33767.4-6	●
Mutter Vorschneider	5		4	Mutter M4 x D9.9 d8.45	10	KW.44245.5	●
	6		4	Mutter M4 x D9.9 d8.45	10	KW.44245.5	
Schraube Hauptschneide	5		2	Exzenter B= 3 SW5	2	KW.04766.4-3	●
	6		2	Exzenter B= 5 SW5	2	KW.04766.4-5	●
	8		2	Gewindestift DIN 915 M5x12	10	KW.44316.5	●
	10		4	Gewindestift DIN 915 M6x16	10	KW.44252.5	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42040.4 01

C204-3

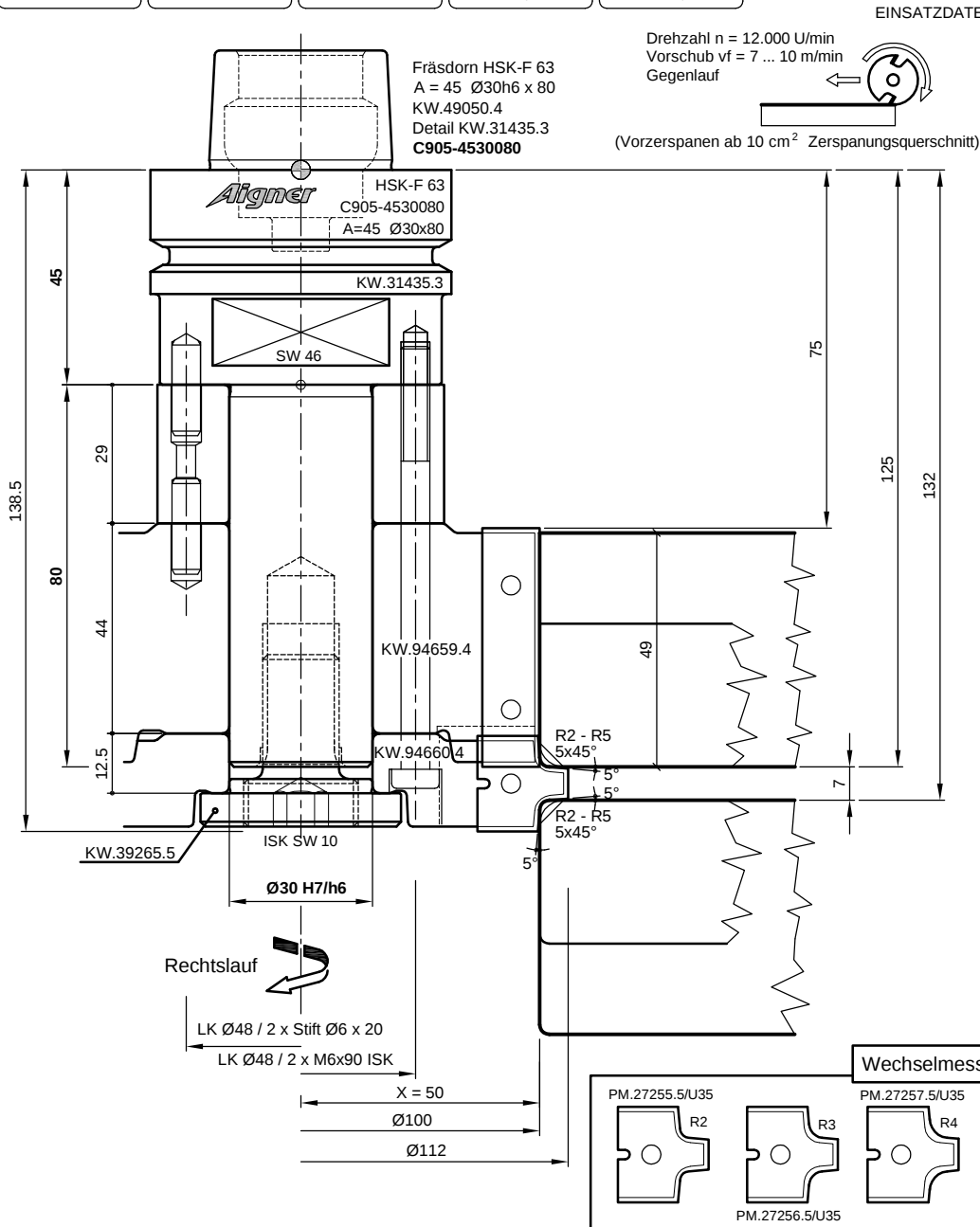
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
GegenlaufDrehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf(Vorzerspannen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)DREHZAHLBEREICH
n max 12.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

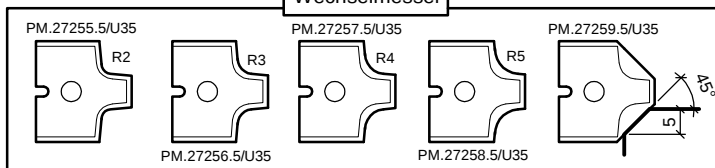
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 1.3 kg

Gesamtmasse : 3.0 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø112 x 20 x 30/ Ø100 x 50 x 30	1	C292-2550	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-2550-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U	●
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.**Aigner**
WERKZEUGEe-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4**

Zchn.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-2550-F1

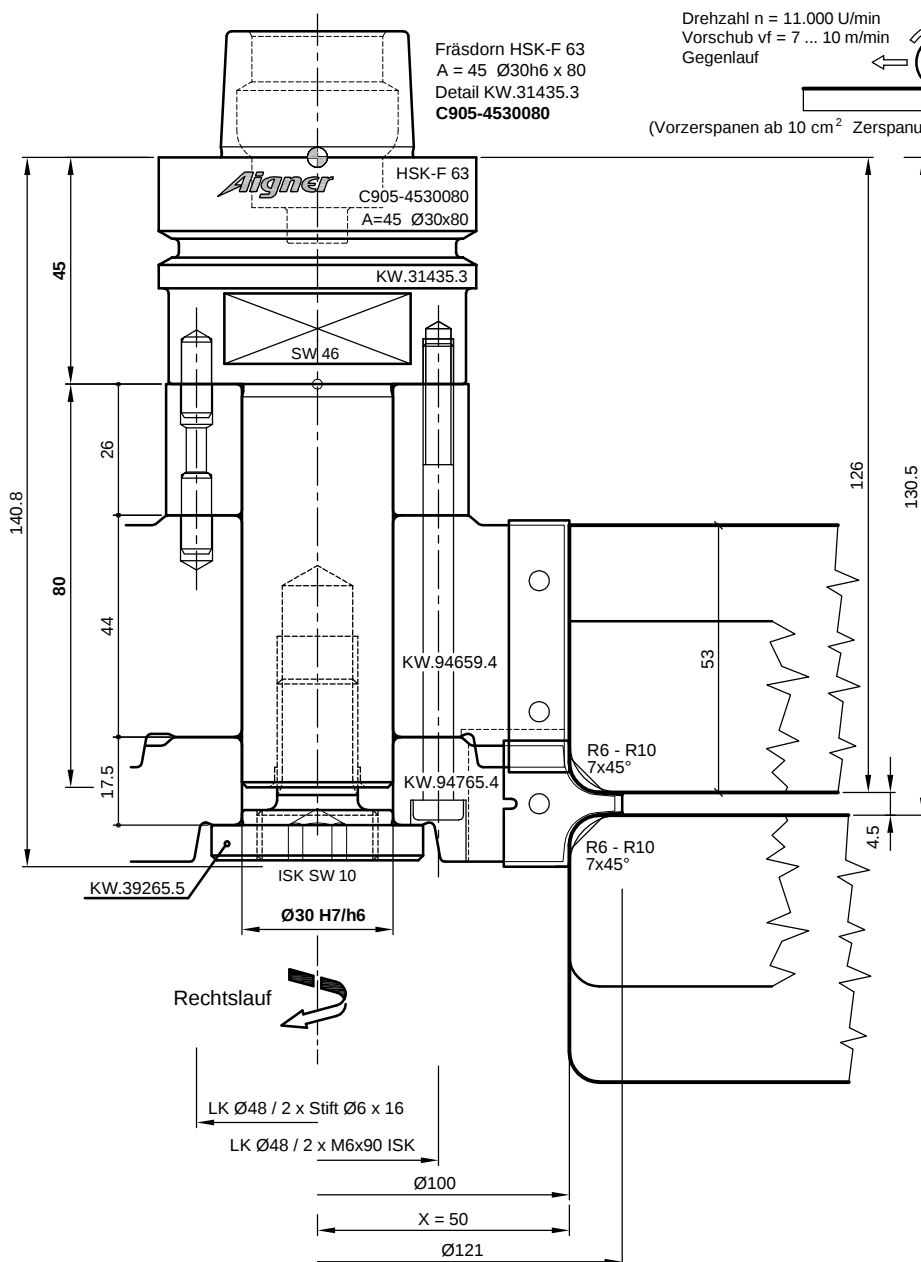
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R6-R10 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø121 x 25 x 30/ Ø100 x 50 x 30	1	C292-61050	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-61050-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U	●
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35	●
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35	●
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35	●
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35	●
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35	●
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-61050-F1

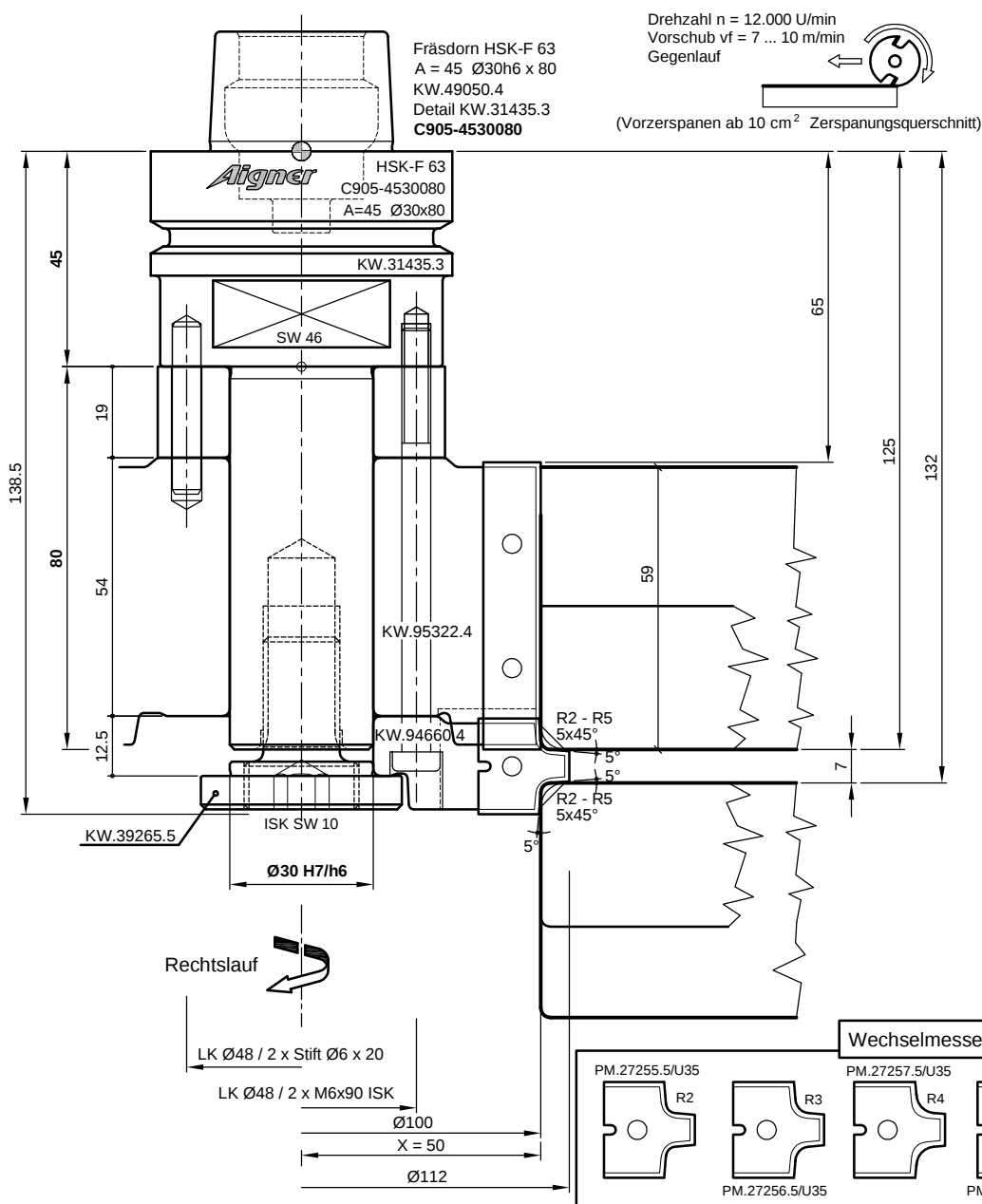
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 12.000$ U/min
 Vorschub $v_f = 7 \dots 10$ m/min
 Gegenlauf

(Vorzerspannen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

Drehzahl $n = 12.000$ U/min
 Vorschub $v_f = 4 \dots 5$ m/min
 Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 12.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBARTMECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.1 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø112 x 20 x 30/ Ø100 x 60 x 30	1	C292-2560	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-2560-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 /U	●
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
 Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
 Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-2560-F1

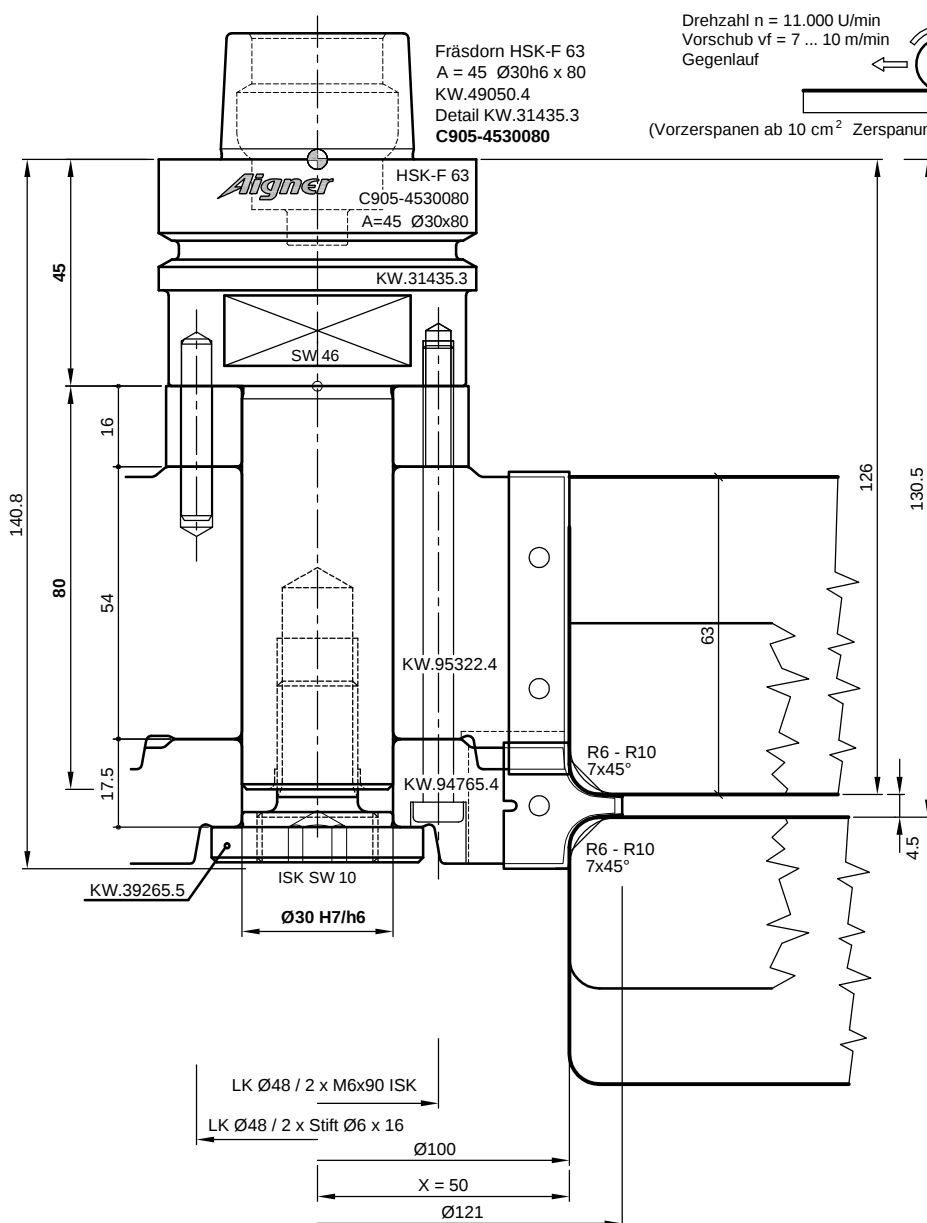
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R6-R10 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 11.000$ U/min
 Vorschub $v_f = 7 \dots 10$ m/min
 Gegenlauf

(Vorzerspanen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

Drehzahl $n = 11.000$ U/min
 Vorschub $v_f = 4 \dots 5$ m/min
 Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 11.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl	Aluminium	☒
-------	-----------	-------------------------------------

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

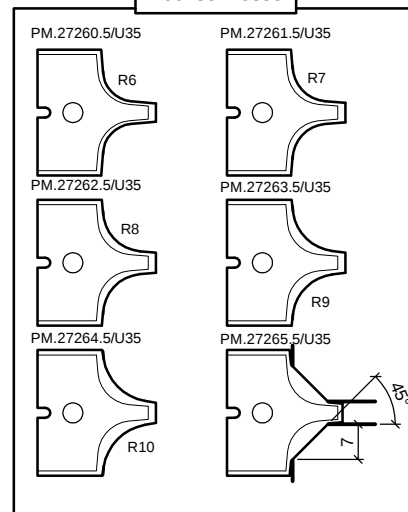
MAN. VORSCHUB

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.1 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	1	Ø121 x 25 x 30/ Ø100 x 60 x 30	1	C292-61060	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-61060-F1*	○

Ersatzteile

Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 /U	●
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35	●
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35	●
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35	●
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35	●
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35	●
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
 Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
 Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

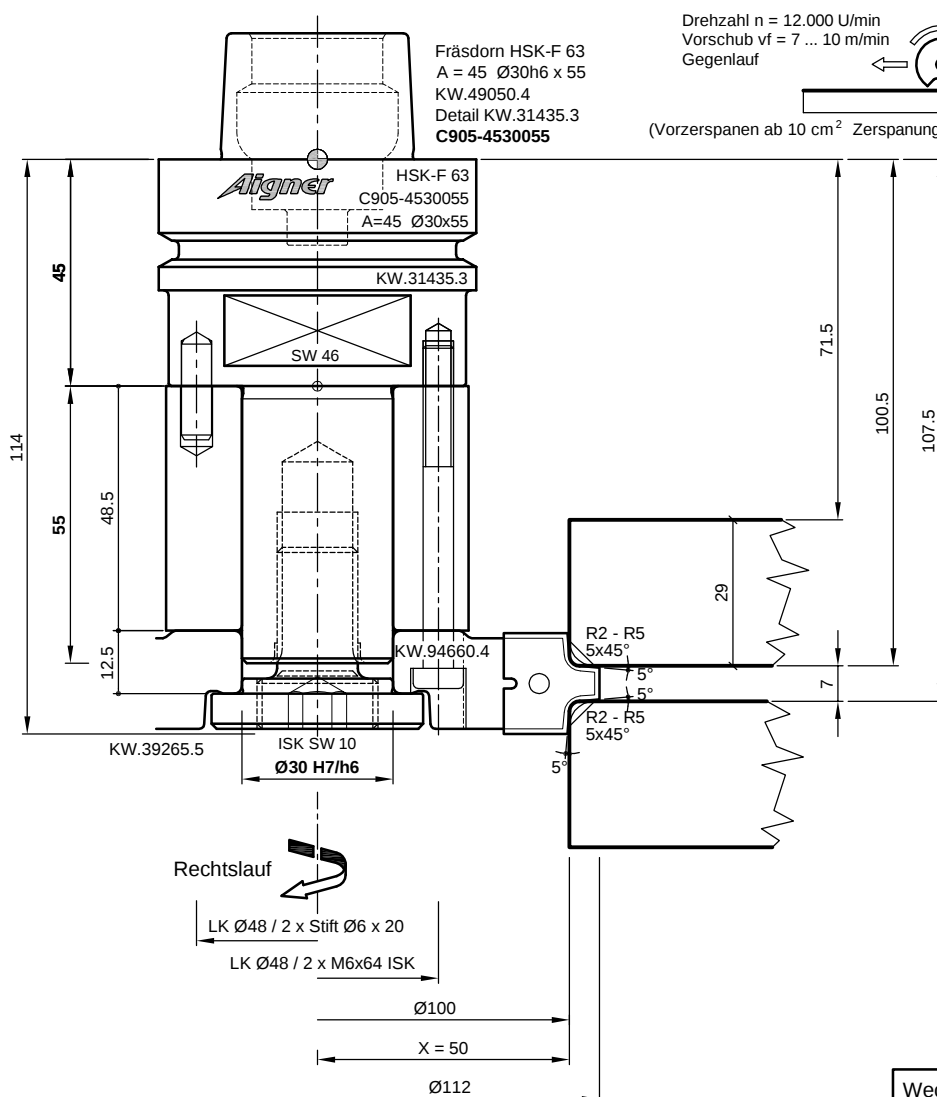
Zchnng.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-61060-F1

PM - Abrund / Fasefräser R2-R5 auf Fräsdorn

C292

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



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 12.000$ U/min
Vorschub $v_f = 7 \dots 10$ m/min
Gegenlauf

(Vorzerspanen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

Drehzahl $n = 12.000$ U/min
Vorschub $v_f = 4 \dots 5$ m/min
Gleichlauf

DREHZAHLSBEREICH
 $n \text{ max } 12.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒

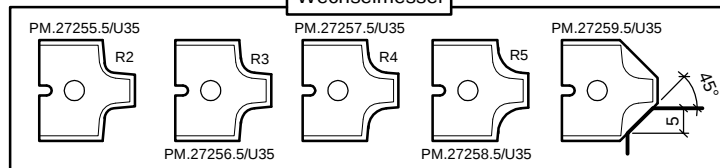
MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.5 kg

Masse Fräser : 0.5 kg

Gesamtmasse : 2.0 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund / Fasefräser	1	Ø112 x 20 x 30	1	C292-25	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 55 montiert	1	C292-25-F1*	○

Ersatzteile

Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

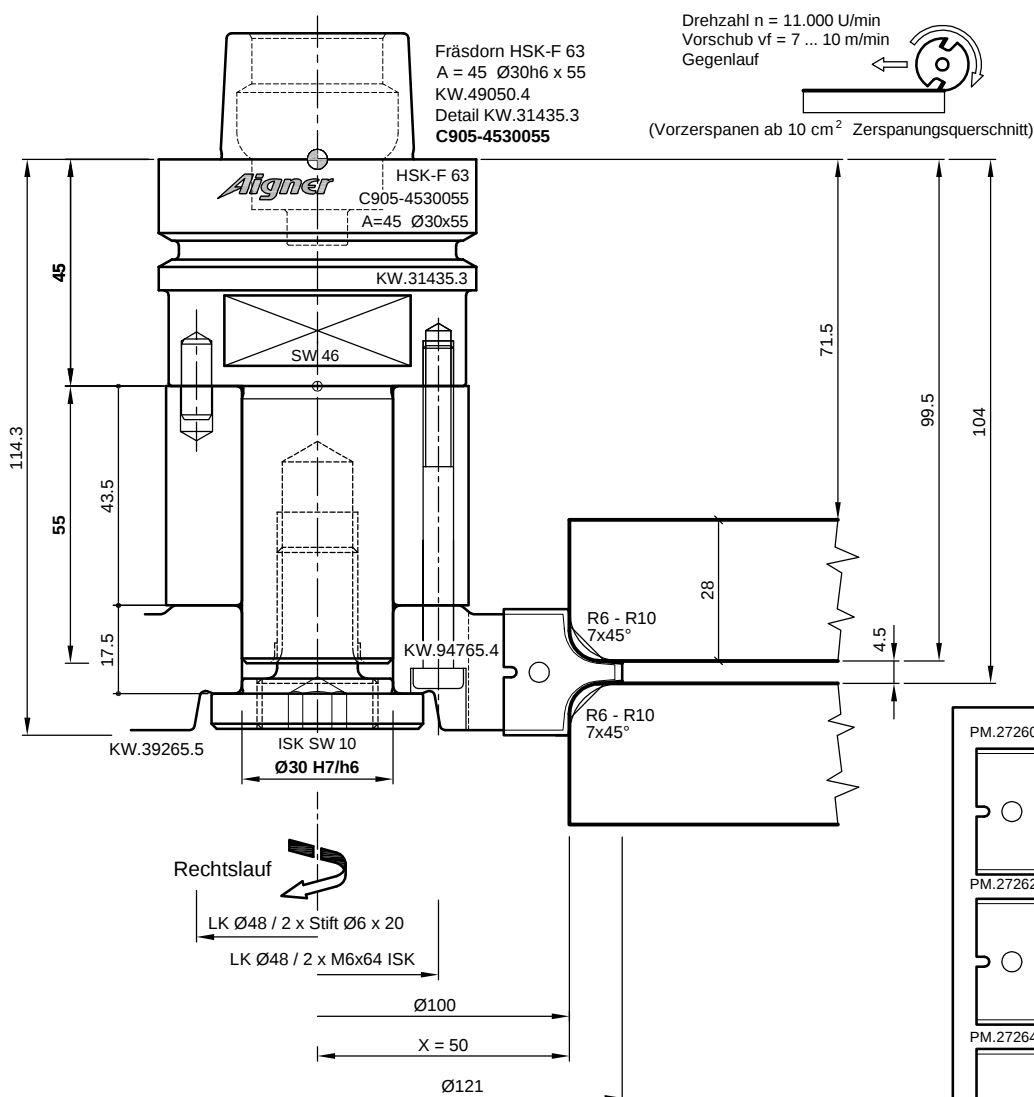
Zchnng.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-25-F1

PM - Abrund / Fasefräser R6-R10 auf Fräsdorn

C292

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



Drehzahl $n = 11.000$ U/min
Vorschub $v_f = 7 \dots 10$ m/min
Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 11.000$ U/min
Vorschub $v_f = 4 \dots 5$ m/min
Gleichlauf

(Vorzerspanen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

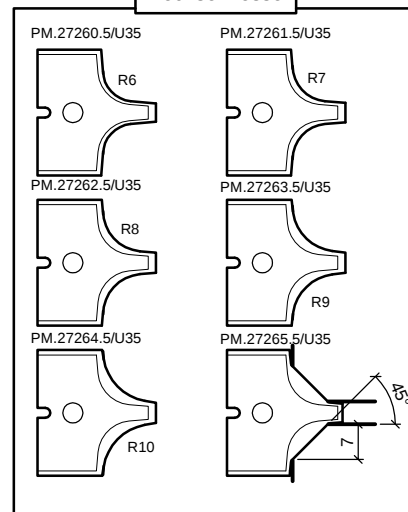
DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 11.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper
Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.5 kg
Masse Fräser : 0.5 kg
Gesamtmasse : 2.0 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund / Fasefräser	1	Ø121 x 25 x 30	1	C292-610	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 55 montiert	1	C292-610-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35	●
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35	●
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35	●
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35	●
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35	●
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42920.4 01

C292-610-F1

PM - Verleimprofilfräser auf Fräsdorn

C185

Schneidstoff

HW

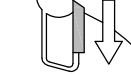
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Wechseln



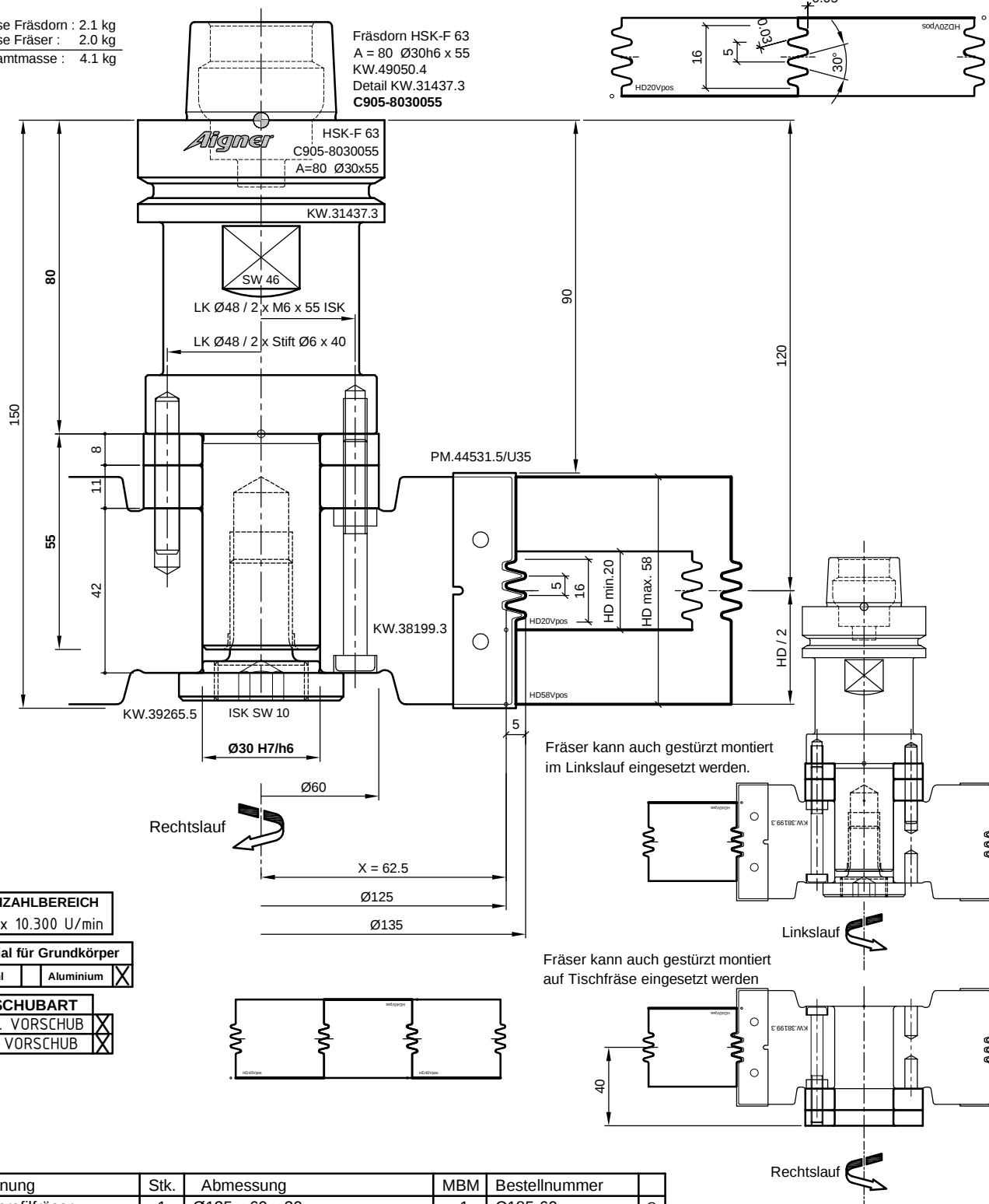
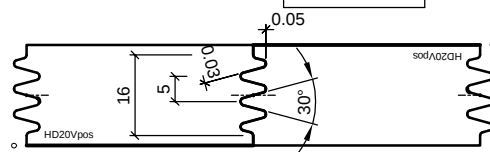
EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 10.000 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 6 \dots 9 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



Masse Fräsdorn : 2.1 kg
 Masse Fräser : 2.0 kg
 Gesamtmasse : 4.1 kg

Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 55
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
 C905-8030055



DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 10.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper
 Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART
 MECH. VORSCHUB ☒
 MAN. VORSCHUB ☒

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser	1	Ø135 x 60 x 30	1	C185-60	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C185-60-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	60 x 19 x 2	4	PM.44531.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.41850.4 01

C185-60-F2

PM - Verleimprofilfräser Positiv Rechtslauf auf Fräsdorn

C195

Schneidstoff

HW

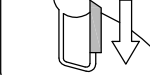
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln



DREHZAHLBEREICH

n max 10.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl		Aluminium	X
-------	--	-----------	---

VORSCHUBART

VORSCHUBART	
MECH. VORSCHUB	X

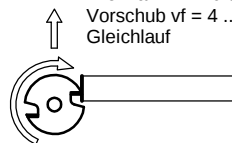
MAN. VORSCHUB	
---------------	--

EINSATZDATEN

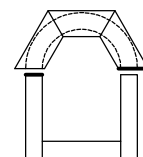
Drehzahl $n = 10.000 \text{ U/min}$

Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$

Gleichlauf



Verleimprofil
Positiv
RECHTSLAUF



Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 2.5 kg

masse Wasser :	2,8 kg
Gesamtmasse :	4,2 kg

(Masse max. : 6.0 kg)

Fräsdorn HSK-F 63

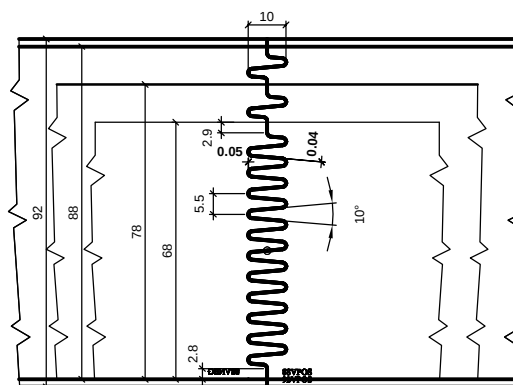
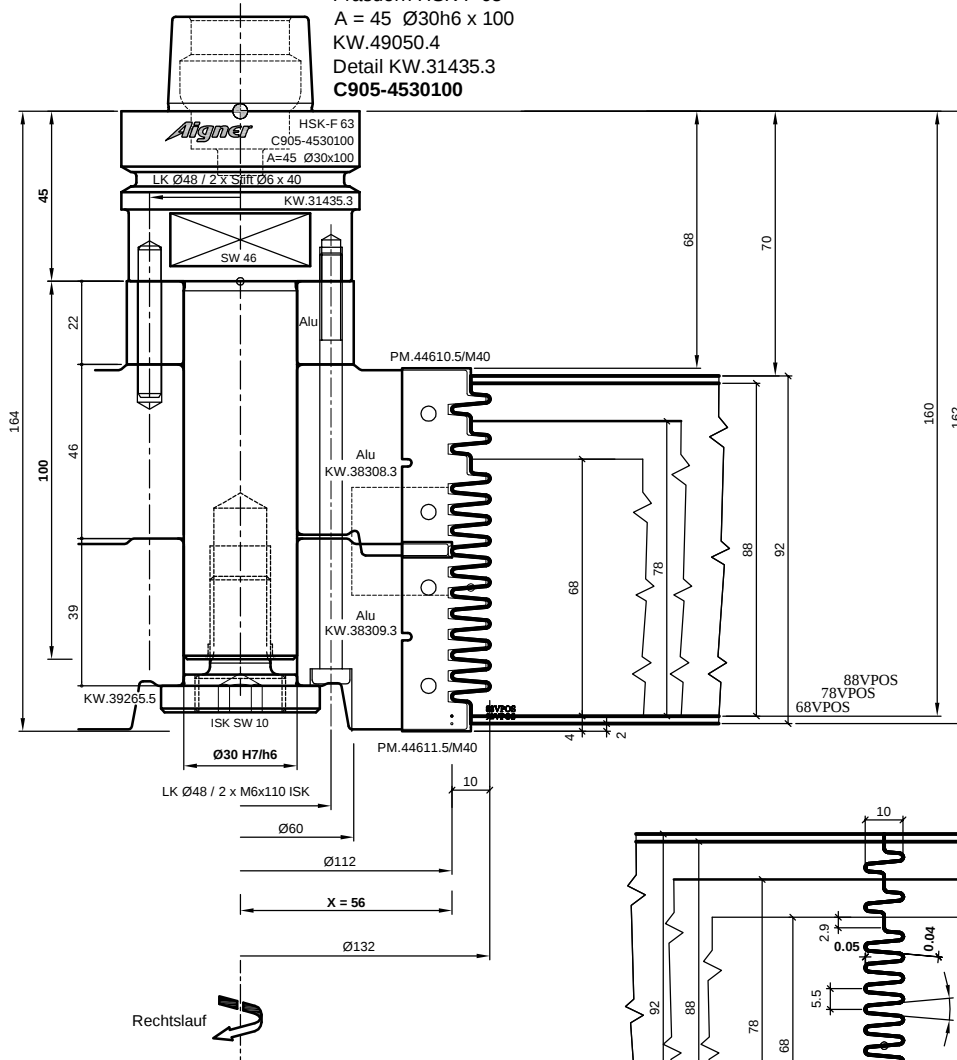
A = 45 Ø30h6 x 100

KW.49050.4

Detail KW.31435.3

C905-4530100

0505-4500±100



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser 2-tlg.	2	Ø132 x 50 x 30	1	C195-PR	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C195-PR-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44610.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44611.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:2

Zchnq.-Nr. KW.41950.4	01
-----------------------	----

C195-PR-F1

PM- Verleimprofilfräser Positiv Linkslauf auf Fräsdorn

C195

Schneidstoff

HW

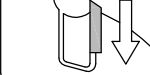
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln



DREHZAHLBEREICH

n max 10.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

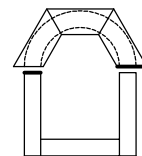
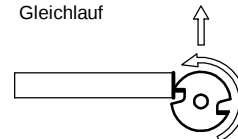
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 10.000 U/min

Vorschub vf = 4 ... 5 m/min

Gleichlauf

Verleimprofil
Positiv
LINKSLAUF

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 2.5 kg

Gesamtmasse : 4.2 kg

(Masse max. : 6.0 kg)

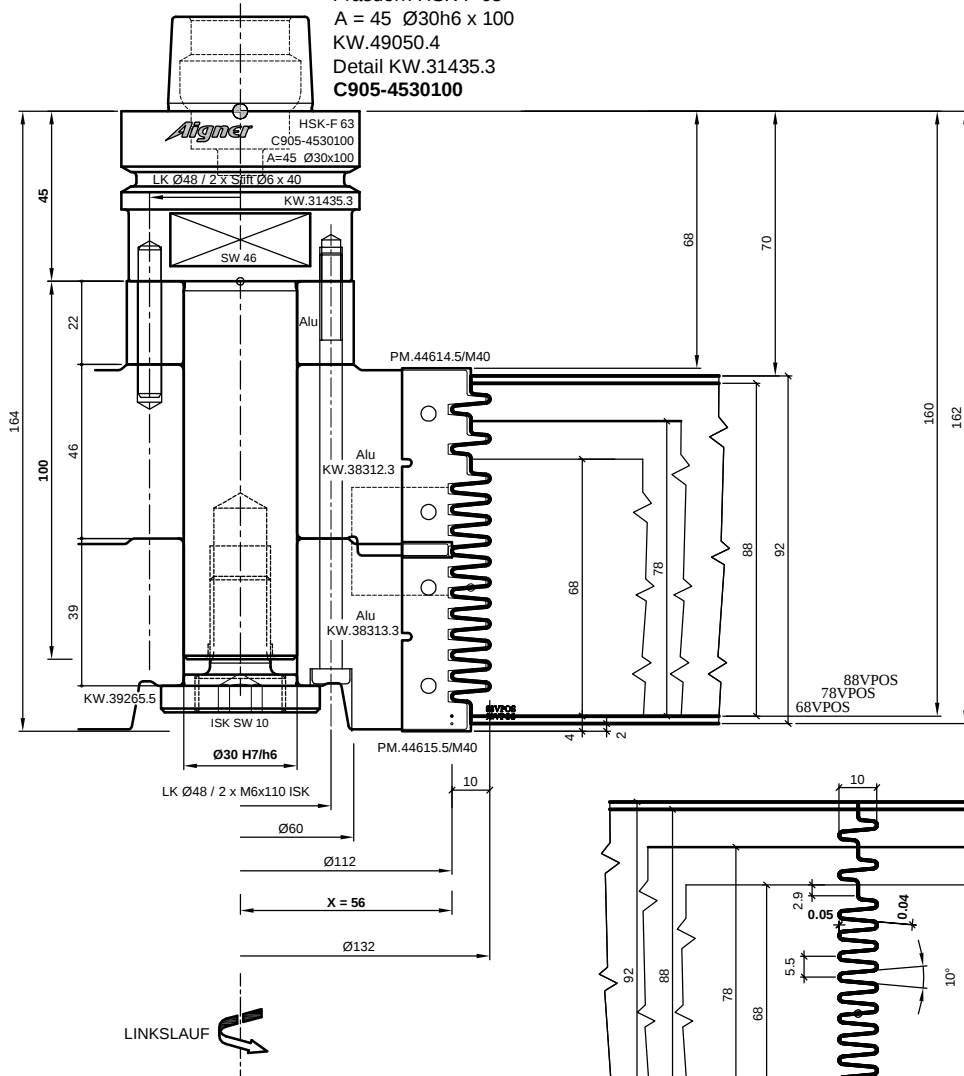
Fräsdorn HSK-F 63

A = 45 Ø30h6 x 100

KW.49050.4

Detail KW.31435.3

C905-4530100



LINKSLAUF

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser 2-tlg.	2	Ø132 x 50 x 30	1	C195-PL	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C195-PL-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44614.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44615.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:2

Zchnng.-Nr. KW.41950.4 01

C195-PL-F1

PM- Verleimprofilfräser Negativ Rechtslauf auf Fräsdorn

C195

Schneidstoff

HW

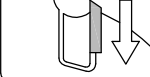
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln



DREHZAHLBEREICH

n max 10.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

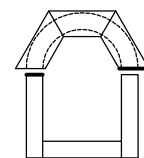
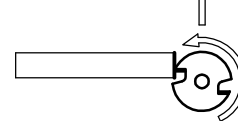
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 10.000 U/min

Vorschub vf = 4 ... 5 m/min

Gleichlauf

Verleimprofil
Positiv
LINKSLAUF

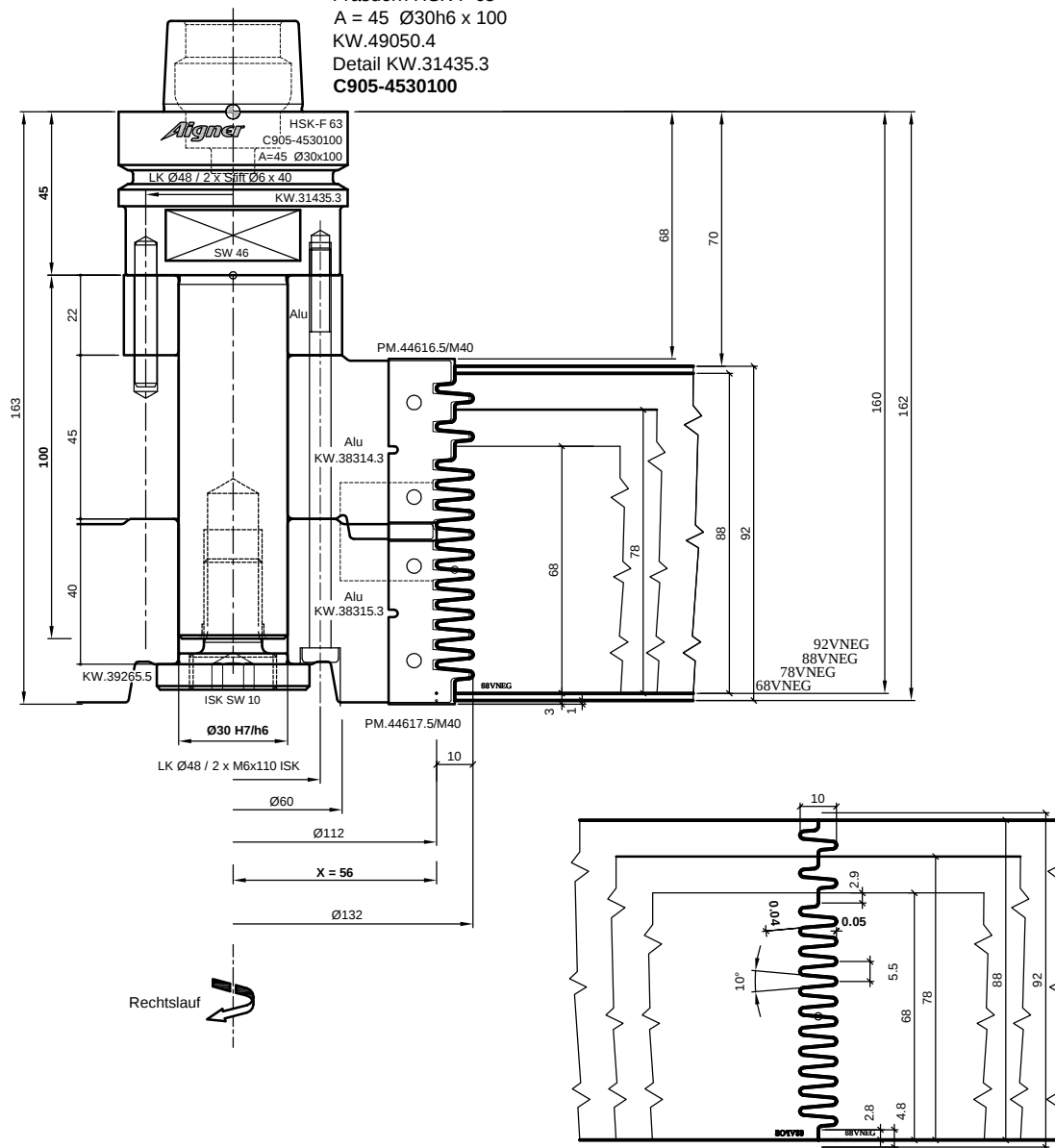
Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 2.5 kg

Gesamtmasse : 4.2 kg

(Masse max. : 6.0 kg)

Fräsdorn HSK-F 63
A = 45 Ø30h6 x 100
KW.49050.4
Detail KW.31435.3
C905-4530100



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser 2-tlg.	2	Ø132 x 50 x 30	1	C195-NR	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C195-NR-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44616.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44617.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:2

Zchnng.-Nr. KW.41950.4 01

C195-NR-F1

PM- Verleimprofilfräser Negativ Linkslauf auf Fräsdorn

C195

Schneidstoff

HW

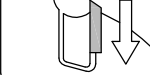
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln



DREHZAHLBEREICH

n max 10.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

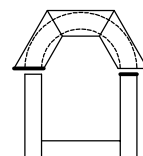
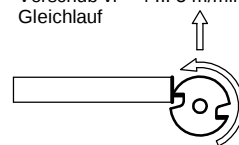
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 10.000 U/min

Vorschub vf = 4 ... 5 m/min

Gleichlauf

Verleimprofil
Negativ
LINKSLAUF

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 2.5 kg

Gesamtmasse : 4.2 kg

(Masse max. : 6.0 kg)

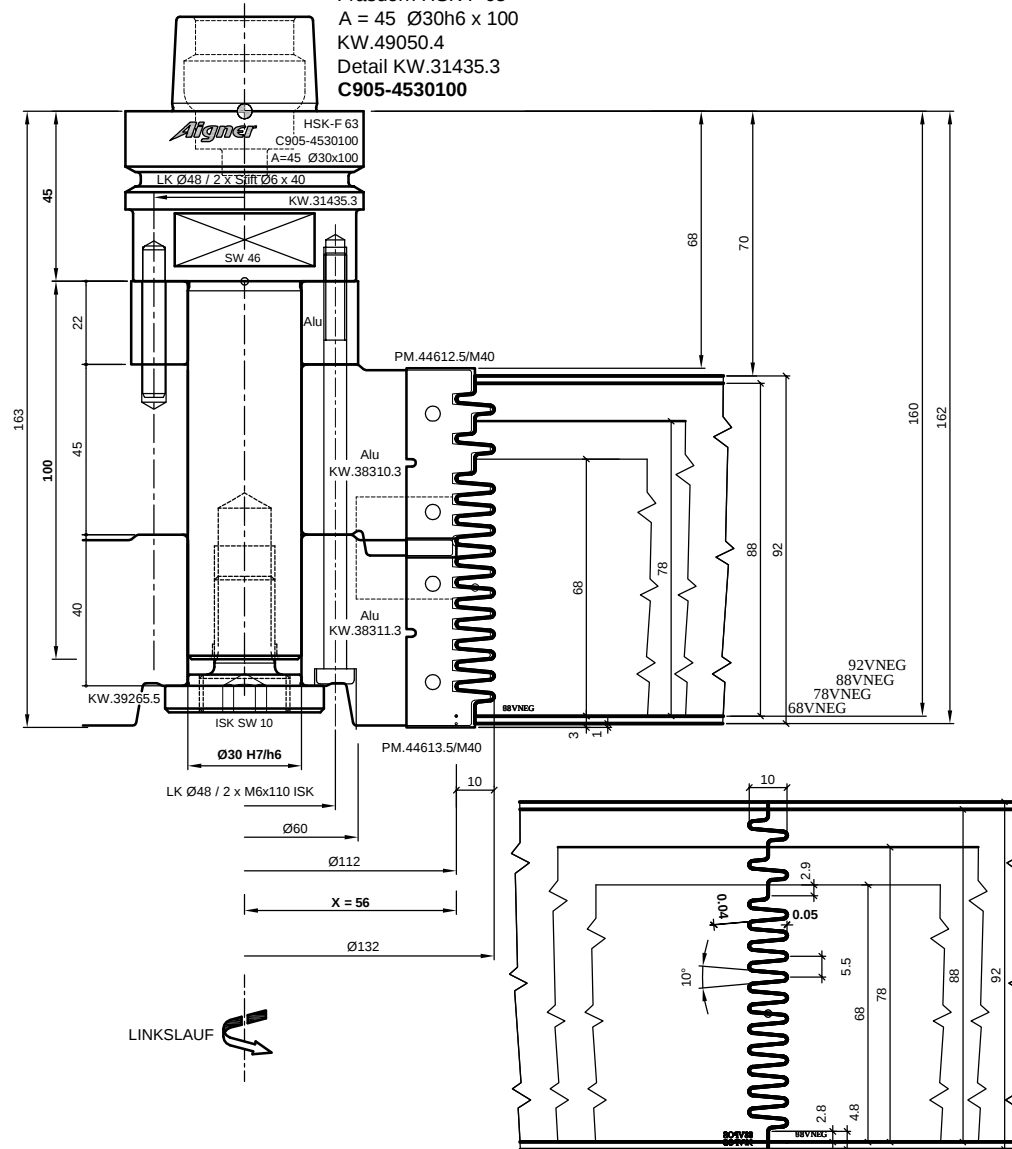
Fräsdorn HSK-F 63

A = 45 Ø30h6 x 100

KW.49050.4

Detail KW.31435.3

C905-4530100



LINKSLAUF

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser 2-tlg.	2	Ø132 x 50 x 30	1	C195-NL	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 100 montiert	1	C195-NL-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44612.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 25 x 2	4	PM.44613.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:2

Zchn.-Nr. KW.41950.4 01

C195-NL-F1

PM - Verleimprofilfräser für Mineralwerkstoff Corian auf Fräsdorn C190

Schneidstoff

HW

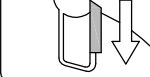
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 10.000$ U/min
 Vorschub $vf = 6 \dots 9$ m/min
 Gegenlauf



DREHZAHLBEREICH

n max 10.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl

Aluminium

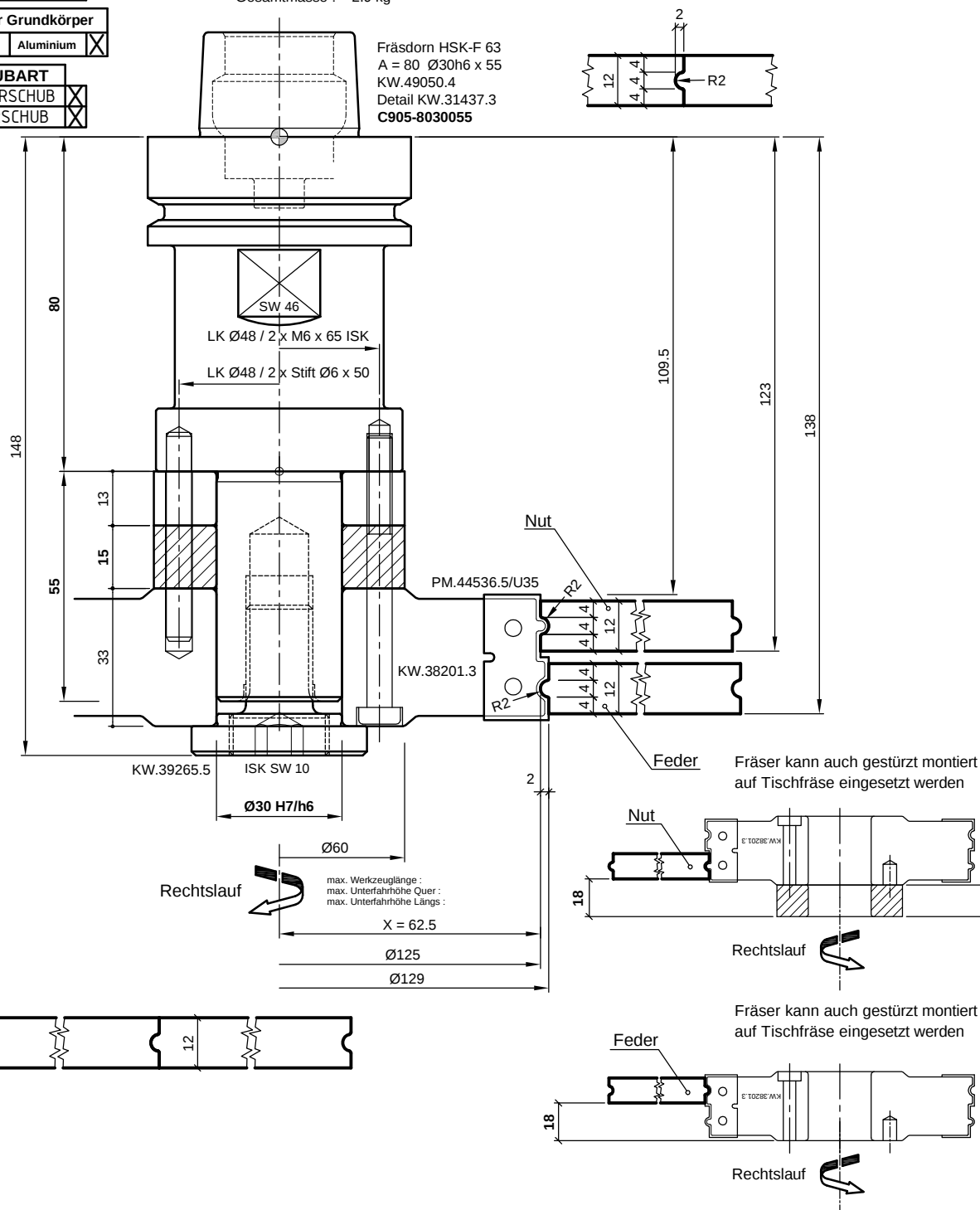
VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

MAN. VORSCHUB

Masse Fräsdorn : 2.0 kg
 Masse Fräser : 0.9 kg
 Gesamtmasse : 2.9 kg

Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 55
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
 C905-8030055



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Verleimprofilfräser	1	Ø129 x 30 x 30	1	C190-12	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C190-12-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	30 x 16 x 2	4	PM.44536.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.41900.4 01

C190-12-F2

HW - Nut - Kreissägeblätter für CNC

C750

Schneidstoff

HW

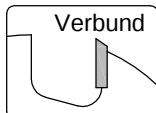
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Lochkreise lt. C276-E

Anwendung :

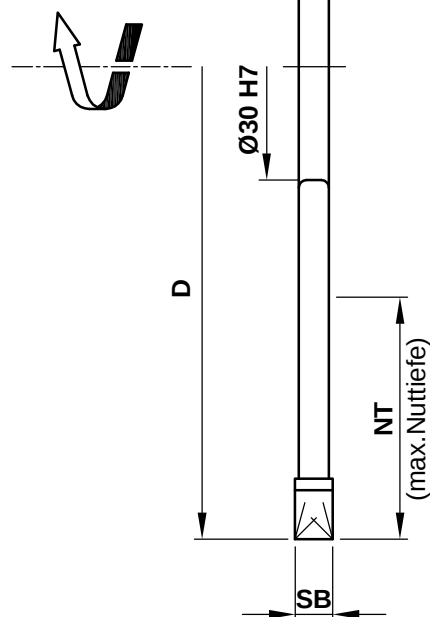
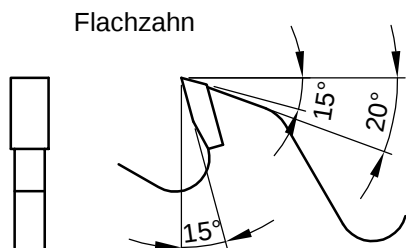
Nuten und Fälzen

Werkstückstoff :

Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



					Bestellnummer		
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Rechtslauf		
125	4	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12504	○	
125	5	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12505	○	
125	6	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12506	○	
150	4	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15004	○	
150	5	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15005	○	
150	6	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15006	○	
150	8	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15008	○	
150	10	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15010	○	
180	4	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18004	○	
180	5	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18005	○	
180	6	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18006	○	
180	8	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18008	○	
180	10	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18010	○	

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Sägeblattaufnahme C277-E: C750-1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 C277-D : C750-2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 01

C750

HW - Nut - Kreissägeblätter montiert auf C277-E

C750-1

Schneidstoff

HW

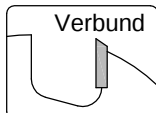
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Sägeblattaufnahme

Anwendung :

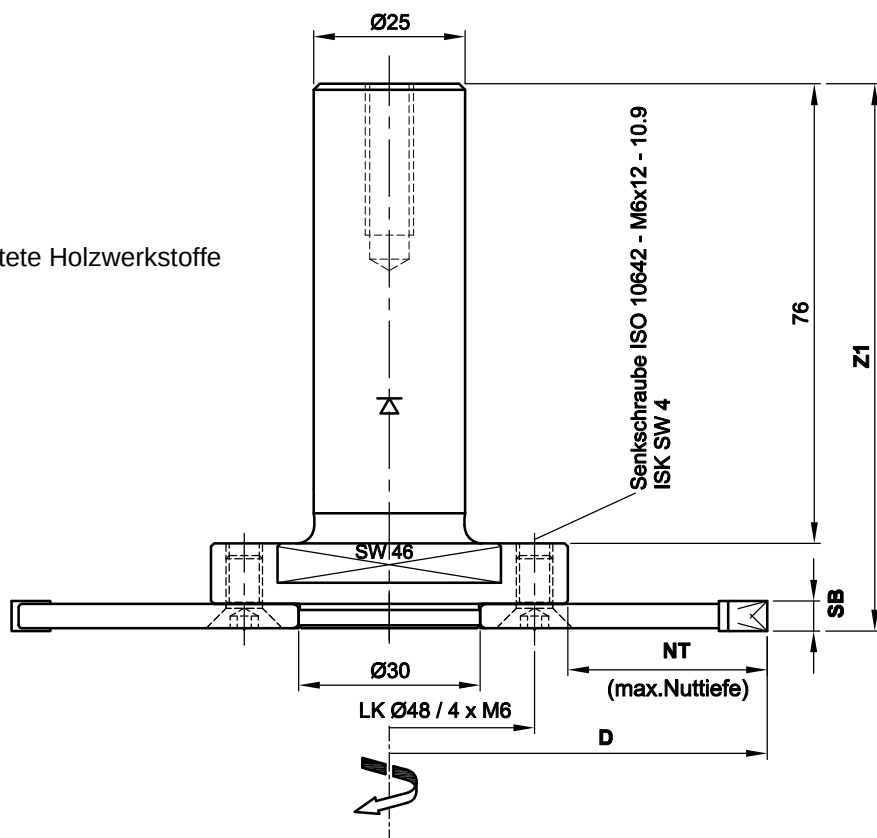
Nuten und Fälzen

Werkstückstoff :

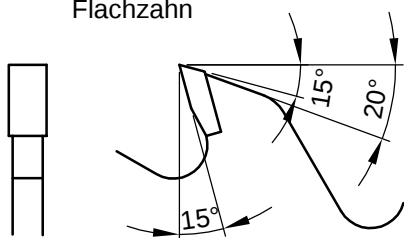
Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



Flachzahn



						Bestellnummer	
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Z1	Rechtslauf	
125	4	32	12	n max.12.000 U/min	89.5	C750-12504-01	○
125	5	32	12	n max.12.000 U/min	90.5	C750-12505-01	○
125	6	32	12	n max.12.000 U/min	91.5	C750-12506-01	○
150	4	45	12	n max.11.000 U/min	89.5	C750-15004-01	○
150	5	45	12	n max.11.000 U/min	90.5	C750-15005-01	○
150	6	45	12	n max.11.000 U/min	91.5	C750-15006-01	○
150	8	45	12	n max.11.000 U/min	92.5	C750-15008-01	○
150	10	45	12	n max.11.000 U/min	95	C750-15010-01	○
180	4	60	12	n max.10.000 U/min	89.5	C750-18004-01	○
180	5	60	12	n max.10.000 U/min	90.5	C750-18005-01	○
180	6	60	12	n max.10.000 U/min	91.5	C750-18006-01	○
180	8	60	12	n max.10.000 U/min	92.5	C750-18008-01	○
180	10	60	12	n max.10.000 U/min	95	C750-18010-01	○

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert montiert auf Sägeblattaufnahme C277-E: 47501.4

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 01

C750-1

HW - Nut - Kreissägeblätter montiert auf C277-D

C750-2

Schneidstoff

HW

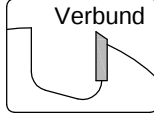
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund



Fräsdorn HSK-F 63
A = 135 Ø30h6 x 6
KW.42770.4
Detail KW.70211.4
C277-D

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

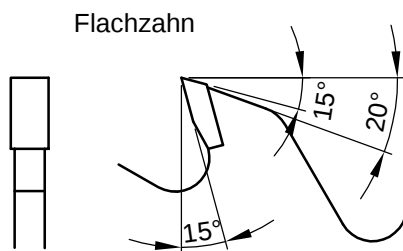
Nuten und Fälzen

Werkstückstoff :

Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



C277-D135S
Detail KW.70211.4

Senkschraube KW.45443.5
ISO 10642 - M5x12 - 10.9
ISK SW 3

Senkschraube KW.45443.5
ISO 10642 - M5x12 - 10.9
ISK SW 3

C277-D64F
Detail KW.96689.4

Ø62
Ø30h6
LK Ø48 / 4 x M5
LK Ø52 / 4 x M5
Ø64
NT
(max.Nuttiefe)
D
SB

						Bestellnummer	
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Z1	Rechtslauf	
125	4	30	12	n max.12.000 U/min	138.5	C750-12504-02	○
125	5	30	12	n max.12.000 U/min	139.5	C750-12505-02	○
125	6	30	12	n max.12.000 U/min	140.5	C750-12506-02	○
150	4	42	12	n max.11.000 U/min	138.5	C750-15004-02	○
150	5	42	12	n max.11.000 U/min	139.5	C750-15005-02	○
150	6	42	12	n max.11.000 U/min	140.5	C750-15006-02	○
150	8	42	12	n max.11.000 U/min	141.5	C750-15008-02	○
150	10	42	12	n max.11.000 U/min	144	C750-15010-02	○
180	4	57	12	n max.10.000 U/min	138.5	C750-18004-02	○
180	5	57	12	n max.10.000 U/min	139.5	C750-18005-02	○
180	6	57	12	n max.10.000 U/min	140.5	C750-18006-02	○
180	8	57	12	n max.10.000 U/min	141.5	C750-18008-02	○
180	10	57	12	n max.10.000 U/min	144	C750-18010-02	○

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Sägeblattaufnahme HSK-F 63 C277-D : 47502.4

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 01

C750-2

WM-Flachdübelnutfräser für CNC

C320

Schneidstoff

HW

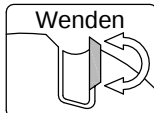
Zähnezahl

Z2 V1/1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl

Anwendung :

Optimiert zum Nuten von Flachdübelverbindungen,
Zum Einschneiden von Nuten für Eck- und
Längsverbindungen.

(Bilderrahmen, Möbeltüren,)

Werkstückstoff :

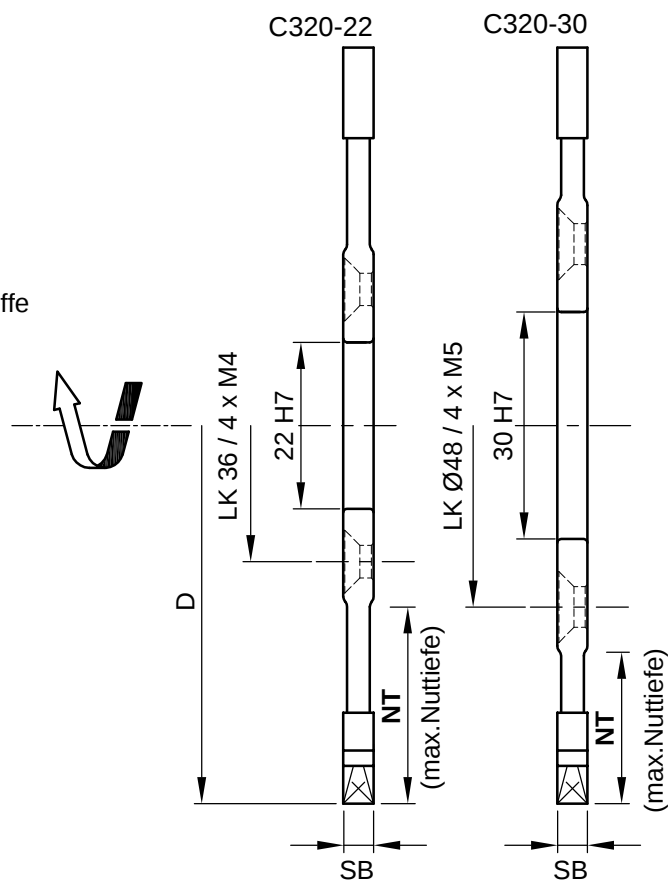
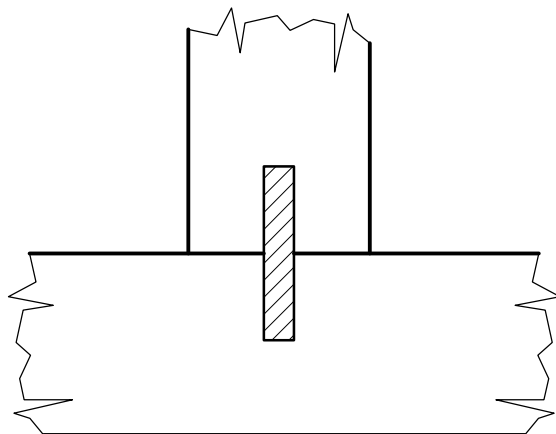
Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n max = 15.500 U/min



				Bestellnummer	
D	SB	NT	Brg.Ø	Rechtslauf	
100	3.96	25	22 H7	C320-22	●
100	3.96	20	30 H7	C320-30	○

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Umfangsschneide	2	3.6 x 12 x 2.5	10	WMF 3.6x12x2.5/U	●
Vorschneider	2	14 x 14 x 1.2	10	VS 14x14x1.2/M	●
Exzenter Hauptschneide	2	Exzenter B=3 SW5	2	KW.04766.4-3	●
Schraube Vorschneider	2	Senkkopfschraube M4x3.2 T9	10	KW.44243.5	●
Mutter Vorschneider	2	Mutter M4 x D9.9 d8.45	10	KW.44245.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.43200.4 01

C320

WM- Flachdübelnutfräser montiert auf Dorn C277-F C320-1

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z2 V1/1

Vorschub

MEC

Wenden



Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

Optimiert zum Nuten von Flachdübelverbindungen,
Zum Einschneiden von Nuten für Eck- und
Längsverbindungen.
(Bilderrahmen, Möbeltüren,)

Werkstückstoff :

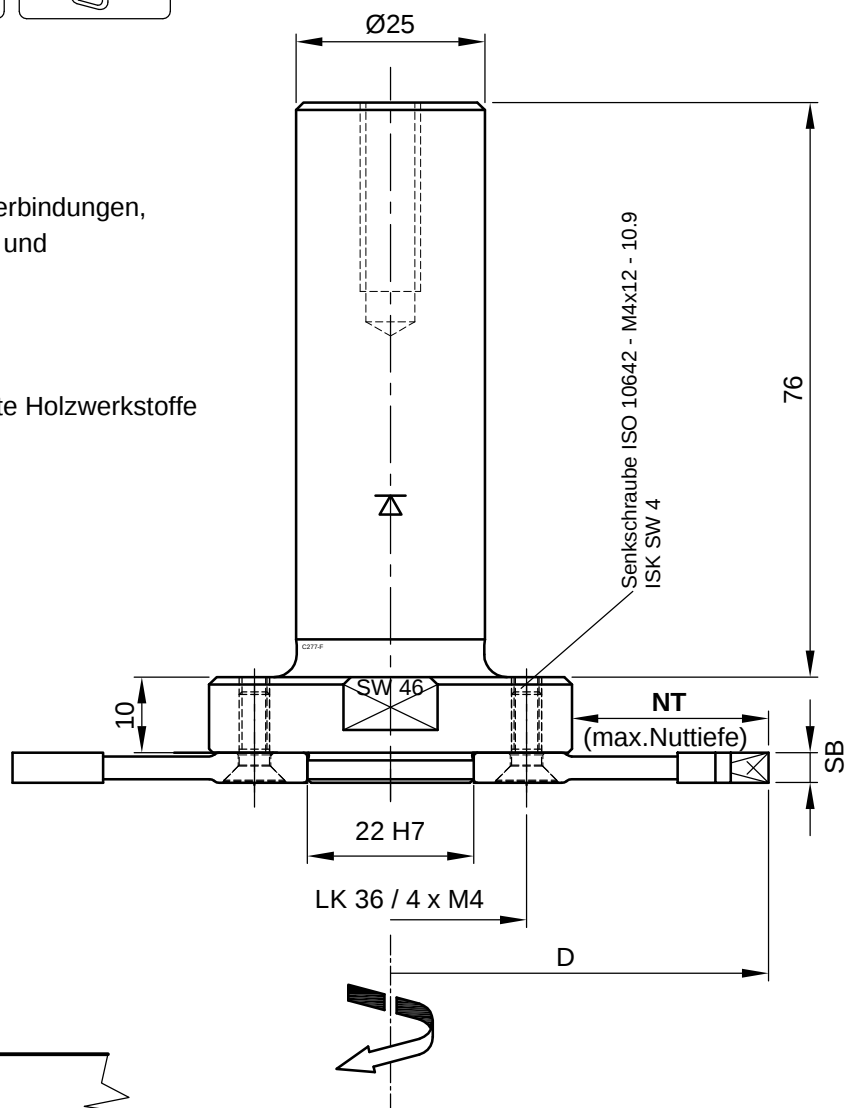
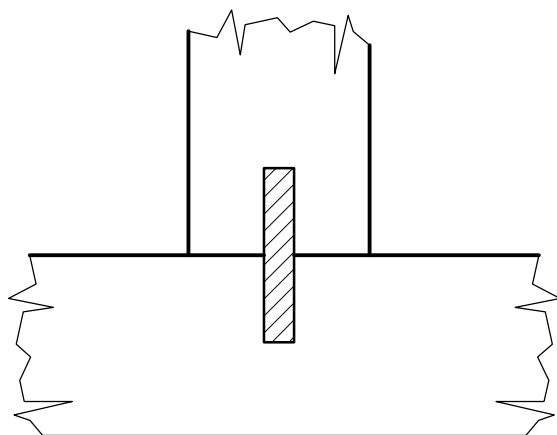
Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl $n_{\max} = 15.500 \text{ U/min}$



					Bestellnummer	
D	SB	NT	Schaft	Brg.Ø	Rechtslauf	
100	3.96	25	25x76	22 H7	C320-22-01	●

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Umfangsschneide	2	3.6 x 12 x 2.5	10	WMF 3.6x12x2.5/U	●	
Vorschneider	2	14 x 14 x 1.2	10	VS 14x14x1.2/M	●	
Exzenter Hauptschneide	2	Exzenter B=3 SW5	2	KW.04766.4-3	●	
Schraube Vorschneider	2	Senkkopfschraube M4x3.2 T9	10	KW.44243.5	●	
Mutter Vorschneider	2	Mutter M4 x D9.9 d8.45	10	KW.44245.5	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnq.-Nr. KW.43200.4	01
-----------------------	----

C320-1

WM - Flachdübelnutfräser montiert auf Dorn C277-E C320-2

Schneidstoff

HW

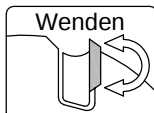
Zähnezahl

Z2 V1/1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

Optimiert zum Nuten von Flachdübelverbindungen,
Zum Einschneiden von Nuten für Eck- und
Längsverbindungen.
(Bilderrahmen, Möbeltüren,)

Werkstückstoff :

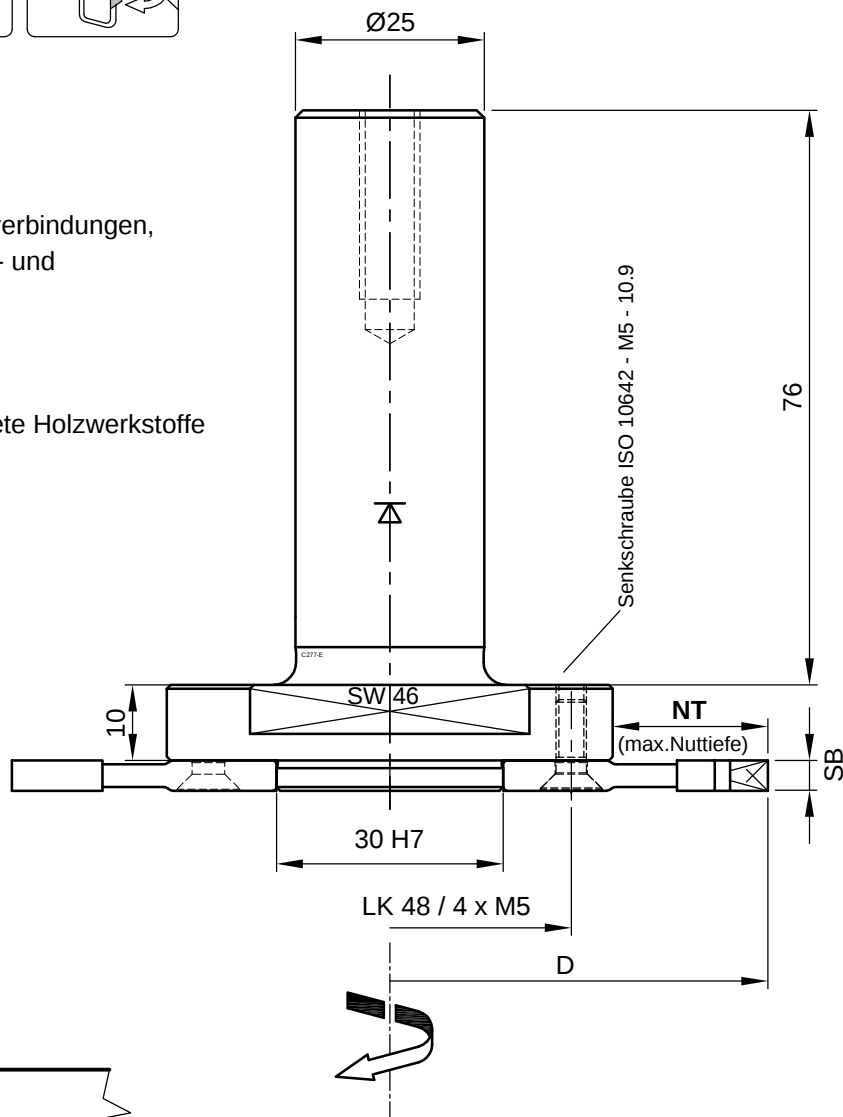
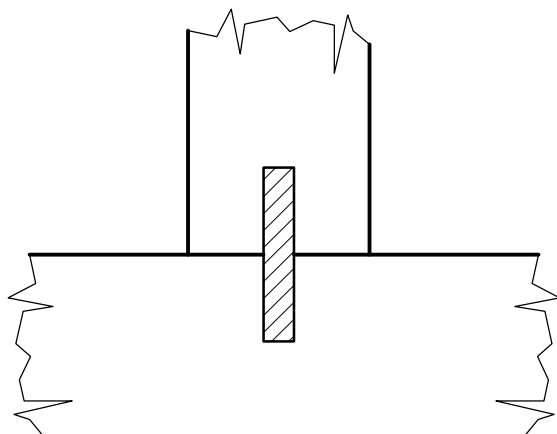
Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl n max = 15.500 U/min



					Bestellnummer	
D	SB	NT	Schaft	Brg.Ø	Rechtslauf	
100	3.96	20	25x76	30 H7	C320-30-02	○

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Umfangsschneide	2	3.6 x 12 x 2.5	10	WMF 3.6x12x2.5/U	●	
Vorschneider	2	14 x 14 x 1.2	10	VS 14x14x1.2/M	●	
Exzenter Hauptschneide	2	Exzenter B=3 SW5	2	KW.04766.4-3	●	
Schraube Vorschneider	2	Senkkopfschraube M4x3.2 T9	10	KW.44243.5	●	
Mutter Vorschneider	2	Mutter M4 x D9.9 d8.45	10	KW.44245.5	●	

 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at		Blattformat: A4	M=1:1
		Zchnng.-Nr. KW.43200.4	01
	☐ Kurzfristig lieferbar ☒ Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge	C320-2	

DP-Fügefräser Konstantin®-Speedy (KS) für CNC

C415

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Zähnezahl

Z 2

Ausführung :

- Fügemesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- extremer Achswinkel im Fügebereich (54°)
- 2 - 3x nachschärfbar
- mit Sicherheitsschneide stirnschneidend

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fügen von Plattenwerkstoffen

Werkstückstoff :

- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

- CNC Bearbeitungszentrum

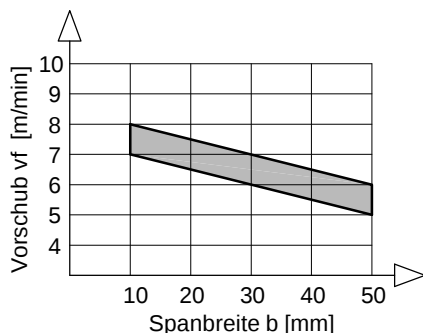
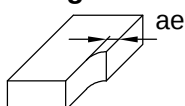
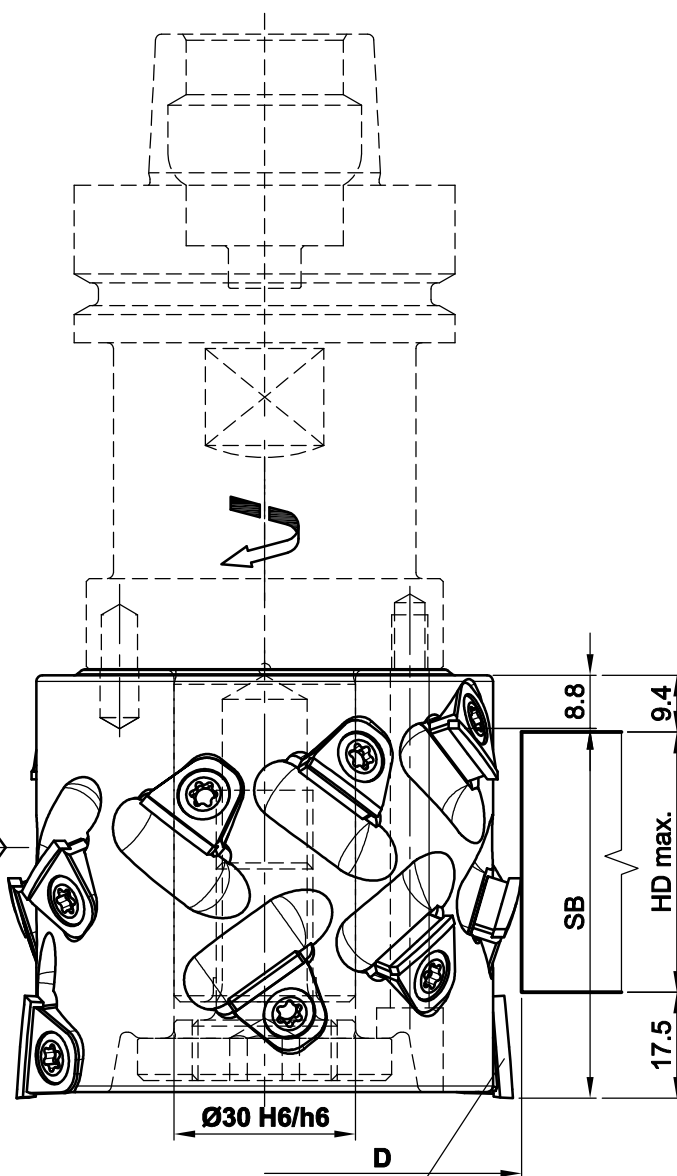
Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 10.000 bis 15.000 U/min

oben
voreilendunten
voreilend

Lu

Spanplatte, kunststoffbeschichtet

**Fügen**Frästiefe ae
0.5 ... 15 mmSicherheitsschneide
stirnschneidend

						Bestellnummer	
D	SB	Bo	HD max	Lu	Z	Rechtslauf	
85	61	30	43	23.9	2x8	C415-8544R	●
85	74	30	56	23.9	2x10	C415-8557R	○

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide SB61	14	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.14455.7/B02	●	
DP-Hauptschneide SB74	18	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.14455.7/B02	●	
DP-Hauptschneide	2	16.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.15078.7/B02	●	
Klemmschraube		M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C905-4530xx) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C905-8030xx) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.44150.4 01

C415

DP - Falzfräser "Konstantin" für CNC

C420-1

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Zähnezahl

Z2 V2

Ausführung :

- Falzmesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fälen von Plattenwerkstoffen auch für Abplattungen und Planfräsen sehr gut geeignet

Werkstückstoff :

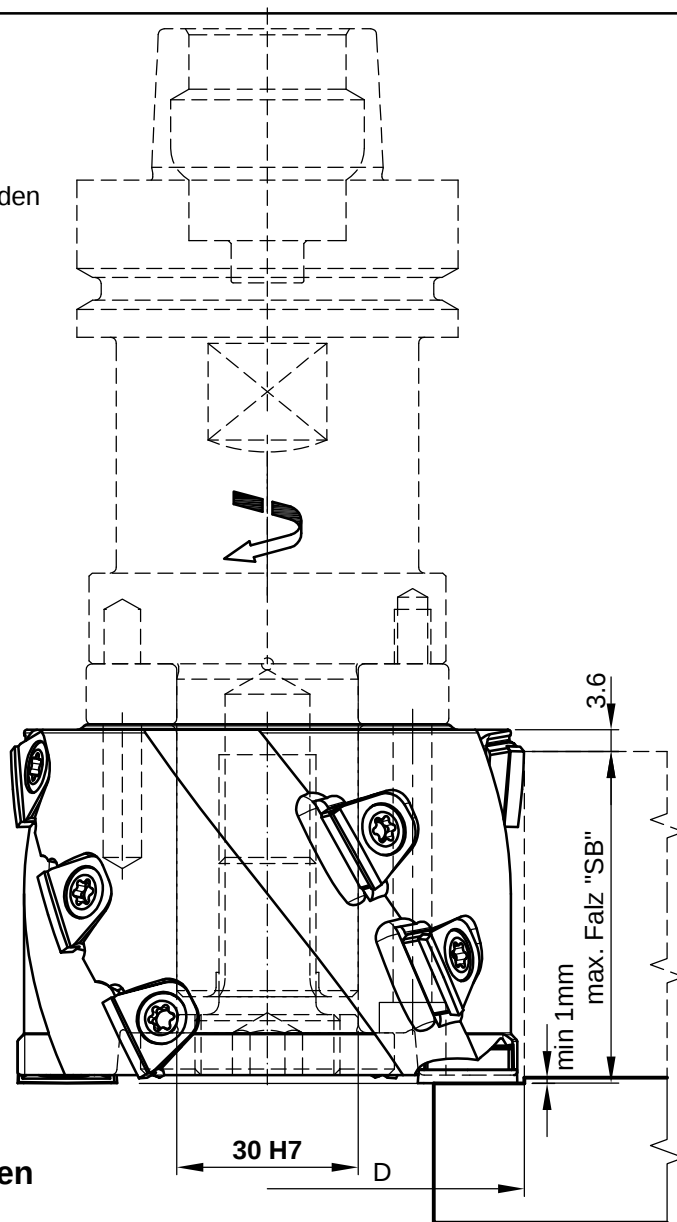
- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

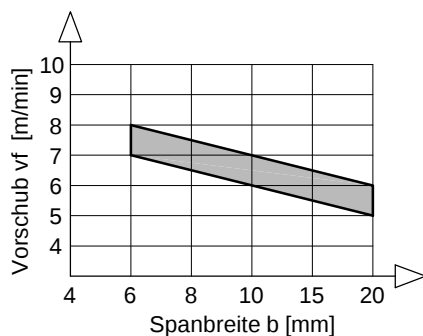
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

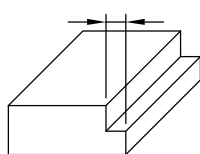
- Drehzahl n = 10.000 bis 15.000 U/min



Spanplatte, kunststoffbeschichtet

**Fälen**

b



				Bestellnummer	
D	SB	Bo	Z	Rechtslauf	
85	44	30	2x4	C420-18544R	○
85	55	30	2x5	C420-18555R	○

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide SB 44	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○	
DP-Hauptschneide SB 55	10	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○	
DP-Vorschneide	2	16.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.12000.7	○	
Klemmschraube		M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44201.4 01

C420-1

DP - Füge/Falzfräser "Konstantin" für CNC

C420-2

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Zähnezahl

Z2

Ausführung :

- Füge/Falzmesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fügen u. Fälzen von

Werkstückstoff :

- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

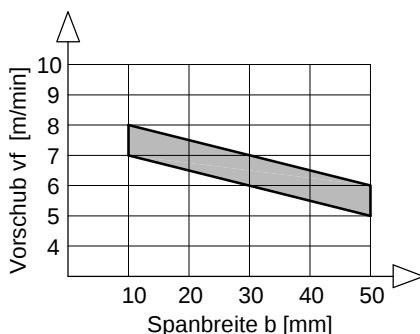
Maschine :

- CNC Bearbeitungszentrum

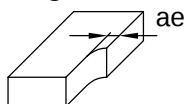
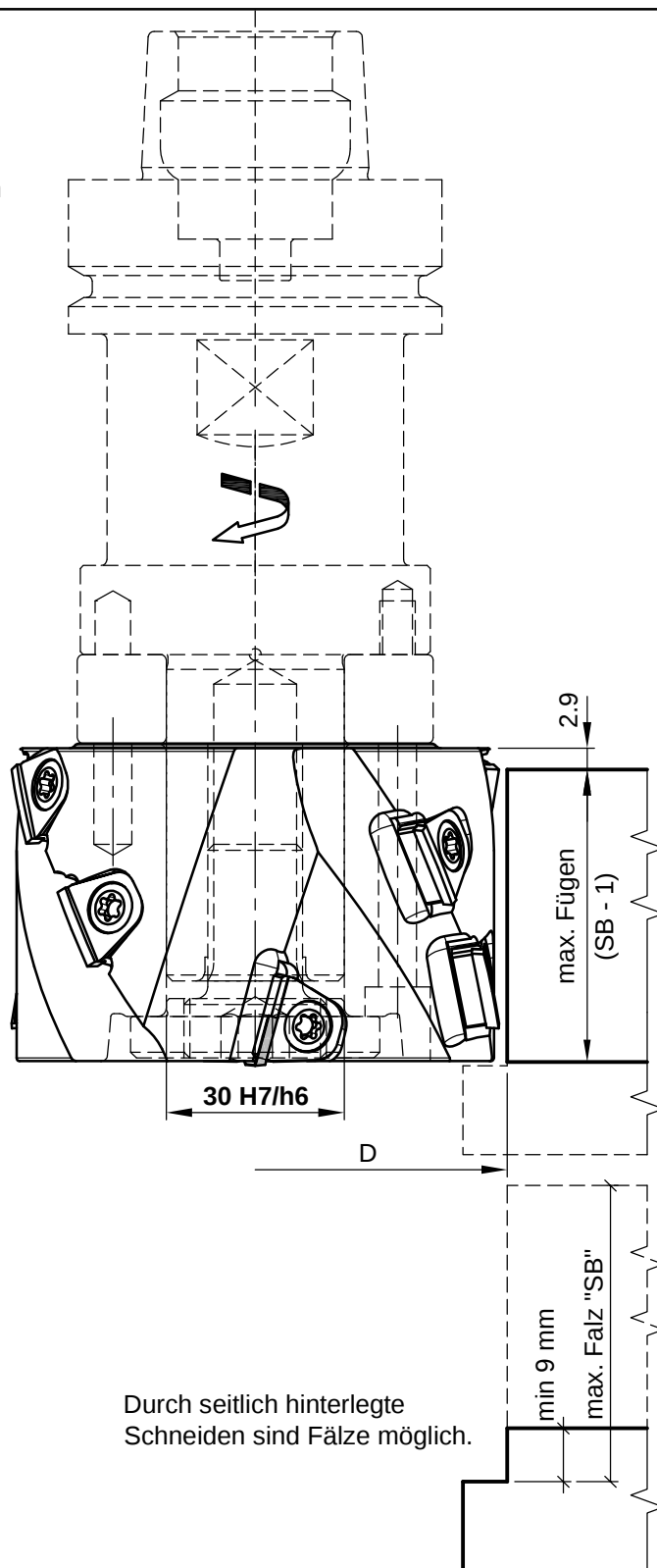
Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 10.000 bis 15.000 U/min

Spanplatte, kunststoffbeschichtet



Fügen / Fälzen

Frästiefe ae
0.5 ... 15 mm

					Bestellnummer
D	SB	Bo	b	Z	Rechtslauf
85	50	30	46	2x5	C420-28550R ○
85	60	30	61	2x6	C420-28560R ○
125	50	30	46	2x5	C420-212550R ○

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
DP-Hauptschneide SB50/Ø85	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○
DP-Hauptschneide SB60/Ø85	10	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○
DP-Hauptschneide SB50/Ø125	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97480.4	○
DP-Hauptschneide 1/2	2	8.8 x 14.1 x 4.7	4	KW.12013.7	○
Klemmschraube		M6x14	10	KW.93706.4-14	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

 Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
 Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.44202.4 03

C420-2

DP - Fügefräser "Konstantin" für CNC

C420-3

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Zähnezahl

Z 2

Ausführung :

- Fügemesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fügen von Plattenwerkstoffen

Werkstückstoff :

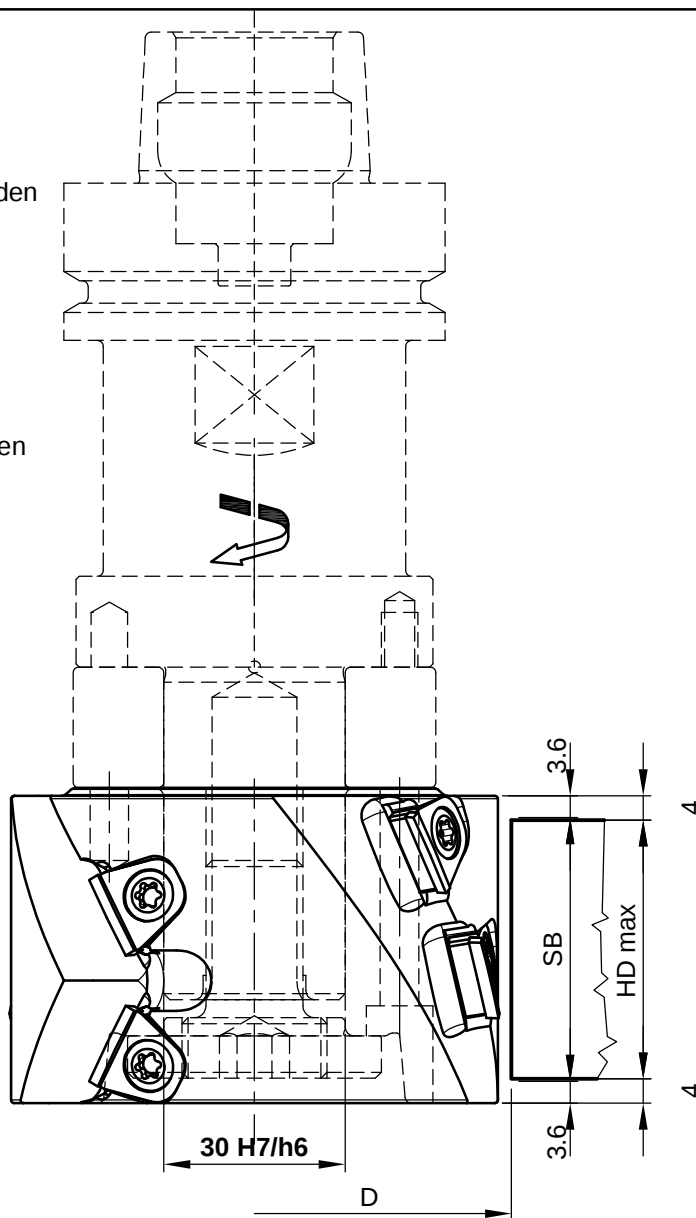
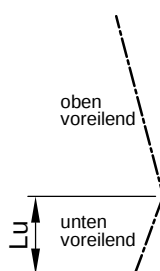
- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

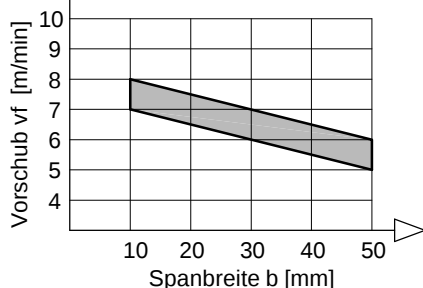
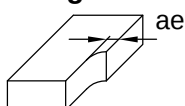
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl $n = 10.000$ bis 15.000 U/min



Spanplatte, kunststoffbeschichtet

**Fügen**Frästiefe ae
0.5 ... 15 mm

Bestellnummer					
D	SB	Bo	HD max	Lu	Z
85	44	30	42.8	12	2x4
85	54	30	53.2	12	2x5
85	64	30	63.7	12	2x6

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
DP-Hauptschneide SB 44	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○
DP-Hauptschneide SB 54	10	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○
DP-Hauptschneide SB 64	12	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97927.4	○
Klemmschraube		M6x14	10	KW.93706.4-14	●

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.44203.4 02

C420-3

DP - Fasefräser 45° "Konstantin" für CNC

C420-5

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Zähnezahl

Z 4

Ausführung :

- Fügemesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum Fasen 45° von Plattenwerkstoffen

Werkstückstoff :

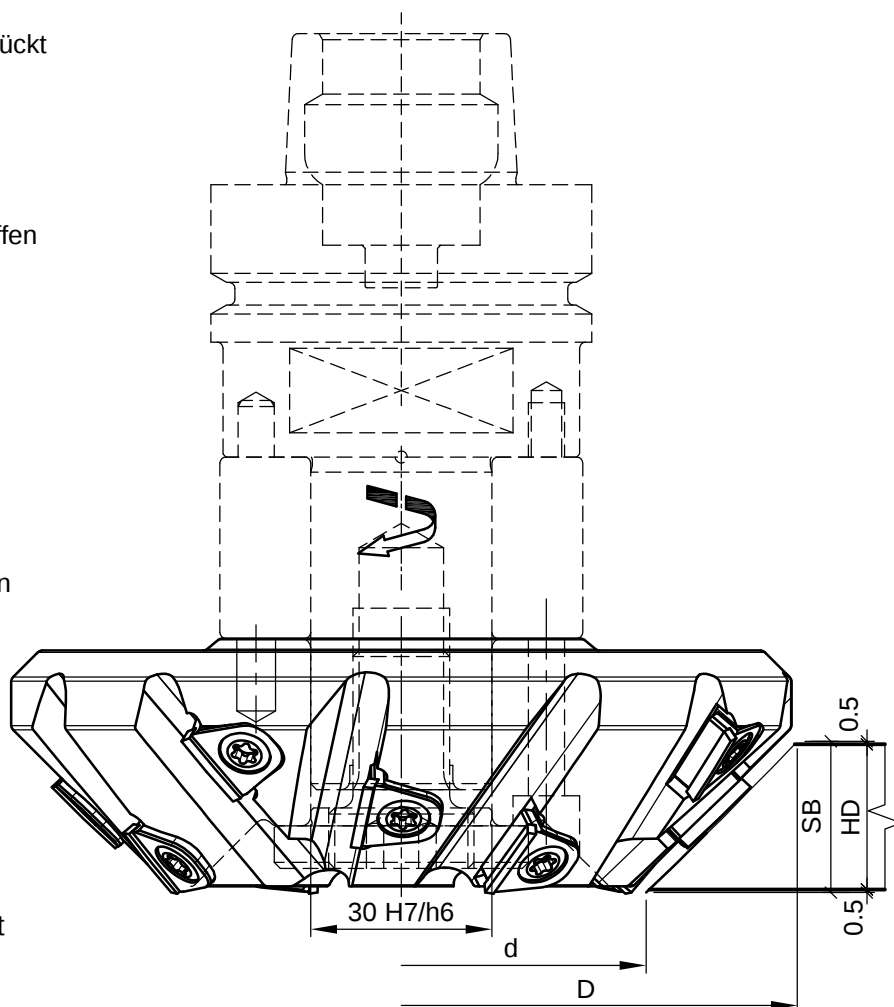
- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

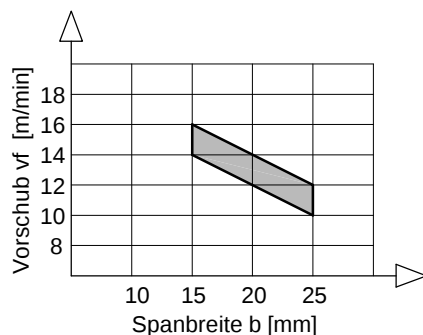
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

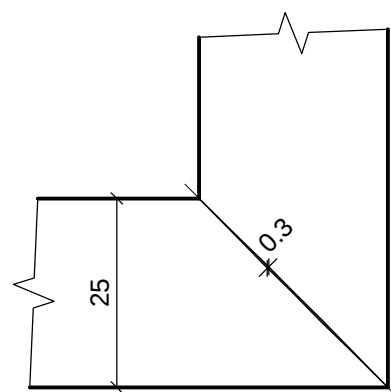
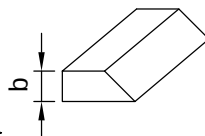
- Drehzahl n = 8.000 bis 10.000 U/min



Spanplatte, kunststoffbeschichtet



Fasen



D	d	SB	Bo	HD min	HD max	Z	Bestellnummer
131	81	25	30	12	24	4x3	Rechtslauf
141	81	30	30	20	29	4x4	C420-525R
							C420-530R

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide "SB25"	12	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97480.4	○	
DP-Hauptschneide "SB30"	16	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97480.4	○	
Klemmschraube		M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.44205.4 01

C420-5

PM - Kugelschrappfräser zur Montage auf Fräsdorn

C839

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

Wenden

Ausführung :

Körper aus Aluminium.

Bohrungspassung H7

HW - Profilmesser, HW - Wendemesser

Profilmesser mit Spanleitstufe

Anwendung :

Vorfräsen von Formen, Konturen und

Hohlräumen/Vertiefungen

tiefe Kehlungen und Durchbrüche

mittels zirkularer Frässtrategie

interpolierendes Fräsen durch

Möglichkeit hoher Werkzeuganstellwinkel

Werkstückstoff :

Vollholz, MDF, HDF, Spanplatte,

Holzverbundwerkstoffe, Plastomere

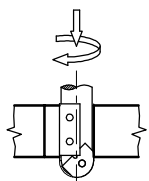
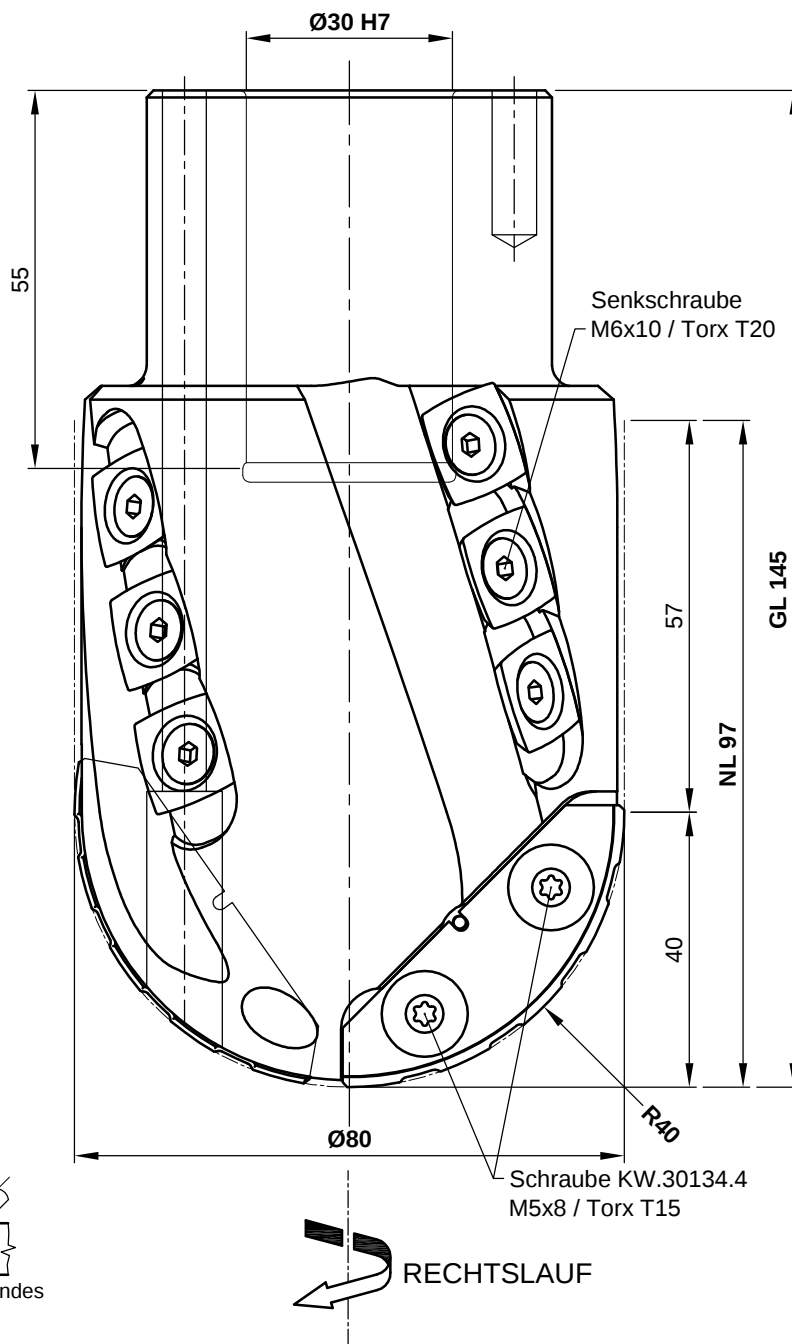
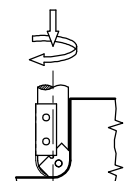
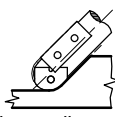
Maschine :

3-Achs/5-Achs CNC-Maschinen

(vertikal / interpolierend)

Einsatzdaten :

Drehzahl n gemäß Tabelle

Bohrfräsen
Durchbrüchetiefe Kehlungen
Vertiefungeninterpolierendes
Fräsen

RECHTSLAUF

Bestellnummer

R	D	Bohr.	GL	NL	Rechtslauf	Zähnezahl	n max. (min ⁻¹)
40	80	30x55	145	97	C839-40097R	Z2	15.000

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Profilmesser	2	60 x 20 x 2.0	4	PM.18436.5/M25	○
Fügeschneide	12	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Klemmschraube für PM	4	M5x8 (Kopf D12.5) Torx T15	10	KW.30134.4-08	●
Klemmschraube für WM	12	M6x10 / Torx T20	10	KW.33767.4-10	●

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-453055) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-803055) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.48390.4 03

C839

PM - Entkernfräser - Monoblock HSK-F63

C840

Schneidstoff

HW

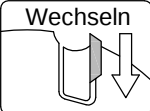
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

PM-Entkernfräser mit HSK-F 63 Schnittstelle
in Monoblock Ausführung

Anwendung :

grobe Schruppfräsarbeiten /
Entkernarbeiten im Formenbau große Zustelltiefen

Werkstückstoff :

Weichholz, Vollholz, Sperrholz
und Faserwerkstoff (MDF, HF, ...)

Maschine :

5-Achs CNC-Maschinen,
Spindelleistung ab 12KW

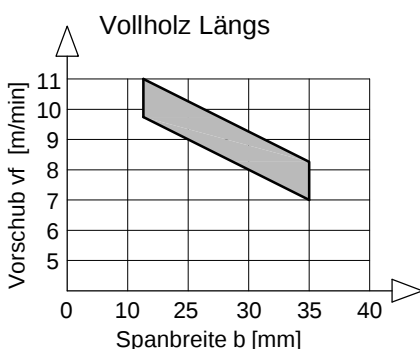
Einsatzdaten :

Drehzahl n max. 9.000 U/min

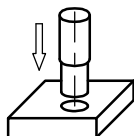
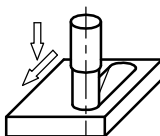
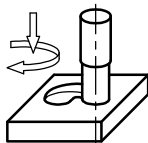
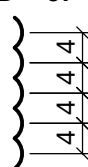
Vorschub:

$v_f = 7 \dots 10$ m/min für Vollholz Längs

$v_f = 3 \dots 5$ m/min für Vollholz Quer

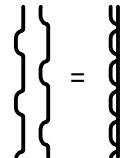


Axiales Einbohren

Bohrfräsen
Fliegend eintauchenBohrfräsen exzentrisch
Zirkular eintauchenSchruppkontur
D = 67

RECHTSLAUF

Schrupp-
schlichtkontur
Option
D = 66



D	NL	AL	GL	Bestellnummer	
67	67	95	126	C840-095R	○
67	67	155	186	C840-155R	○
67	67	215	246	C840-215R	○

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	VE	Bestellnummer	
Profilmesser "1 Schrappkontur"	2	30 x 17 x 2	4	PM.33050.5/U35	○
Profilmesser "1 Schrappschlichtkontur- Option"	2	30 x 17 x 2	4	PM.47864.5/U35	○
Profilmesser "2 Schrappkontur"	1	35 x 17 x 2	4	PM.33051.5/U35	○
Profilmesser "2 Schrappschlichtkontur- Option"	1	35 x 17 x 2	4	PM.47865.5/U35	○
Profilmesser "3 Schrappkontur"	1	35 x 17 x 2	4	PM.33052.5/U35	○
Profilmesser "3 Schrappschlichtkontur- Option"	1	35 x 17 x 2	4	PM.47866.5/U35	○
Profilmesser "4"	1	18 x 14 x 2	4	PM.33053.5/U35	○
Linsenkopfschraube	9	M4x8 (Kopf D9) Torx T15	2	KW.44236.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.48400.4 00

C840

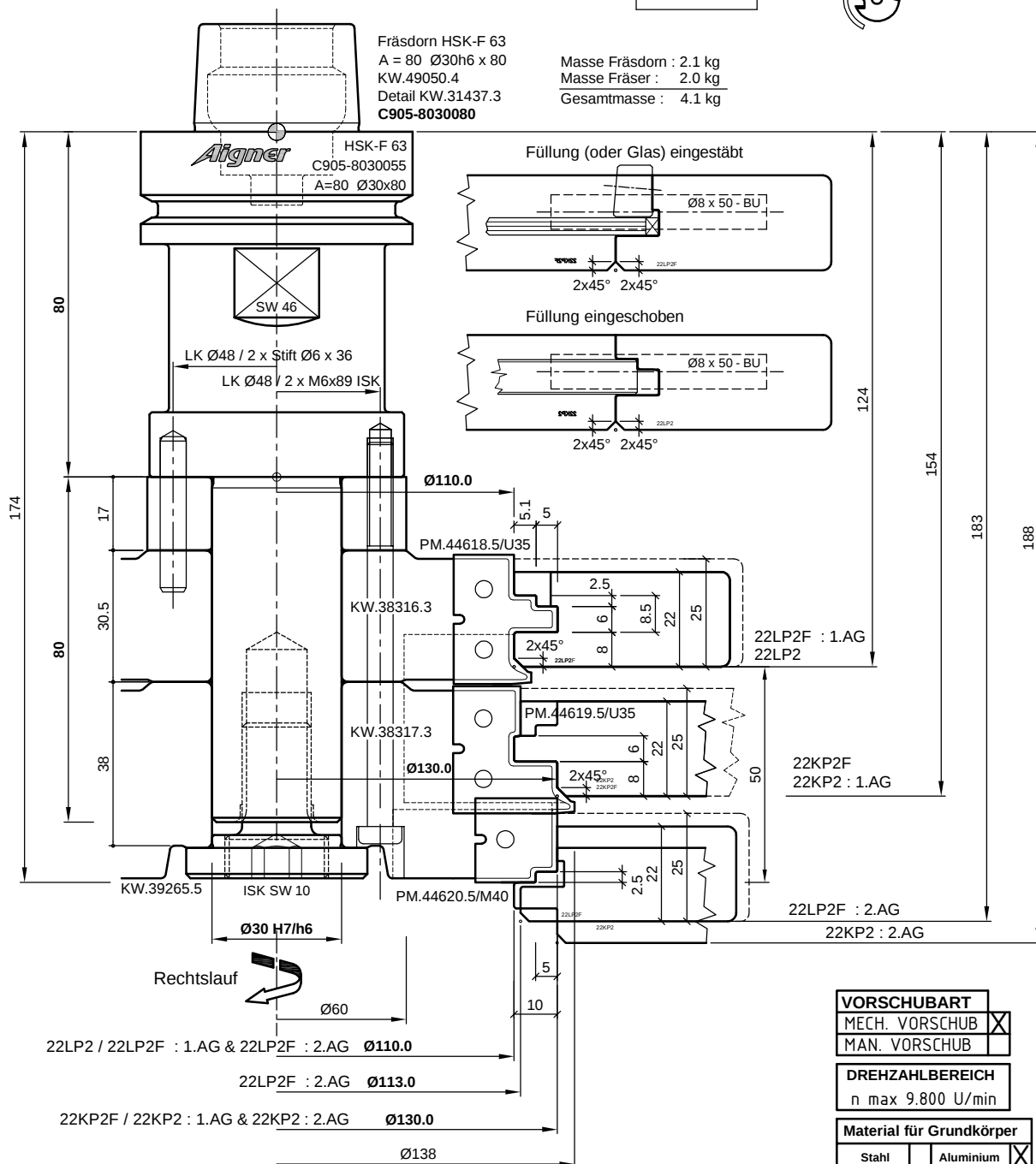
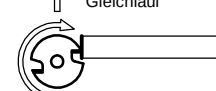
Register 5	CNC-Fräswerkzeuge "Möbelfertigung"	
10.		
20.		
30.	C217-1-F2	PM-Fräersatz für Möbeltüren (Profil-Fase)
40.	C217-2-F2	PM-Fräersatz für Möbeltüren (Profil-R2)
50.	C210-1-F2	PM-Abplattfräser montiert auf Fräsdorn
60.	C210-2-F2	PM-Doppelabplattfräser montiert auf Fräsdorn
70.	C237	PM-Profilfräser für CNC
80.	C557-2	PM-Griffmuldenfräser für CNC
80.	C557-3	HW-Griffmuldenoberfräser

PM - Fräsersatz für Möbeltüren Längs/Konter (Fase)

C217

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWechseln
Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 9 m/min
Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 3 ... 5 m/min
Gleichlauf

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Möbeltürsatz 2 tlg.	2	Ø130x30x30 / Ø138x45.5x30	1	C217-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C217-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	30 x 25 x 2.0	4	PM.44618.5/U35	○
Profilmesser	2	30 x 30 x 2.0	4	PM.44619.5/U35	○
Profilmesser	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.44620.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42170.4 01

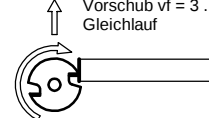
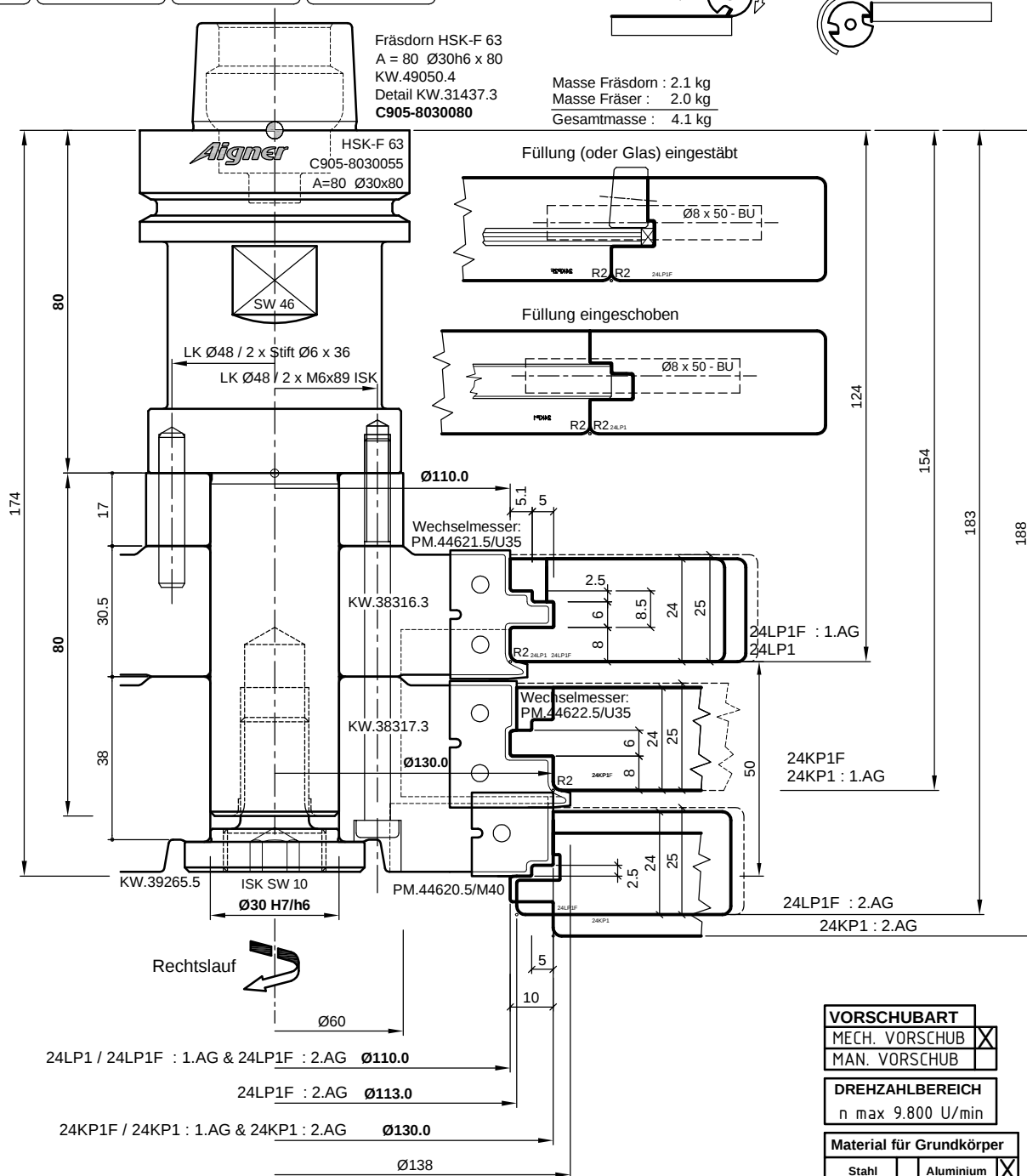
C217-1-F2

PM - Fräsersatz für Möbeltüren Längs/Konter (R2)

C217

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWechseln


EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 9 m/min
GegenlaufDrehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 3 ... 5 m/min
GleichlaufFräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 80
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030080Masse Fräsdorn : 2.1 kg
Masse Fräser : 2.0 kg
Gesamtmasse : 4.1 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Möbeltürsatz 2 tlg.	2	Ø130x30x30 / Ø138x45.5x30	1	C217-2	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C217-2-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	30 x 25 x 2.0	4	PM.44621.5/U35	○
Profilmesser	2	30 x 30 x 2.0	4	PM.44622.5/U35	○
Profilmesser	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.44620.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42170.4 | 01

C217-2-F2

PM - Abplattfräser auf Fräsdorn

C210

Schneidstoff

HW

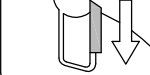
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $v_f = 3 \dots 6 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH

 $n \text{ max } 8.800 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐Aluminium ☒

Fräsdorn HSK-F 63

A = 80 Ø30h6 x 55

KW.49050.4

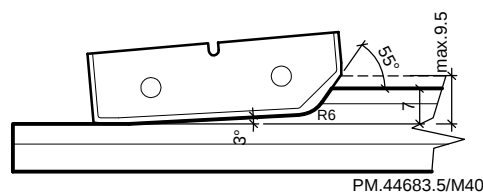
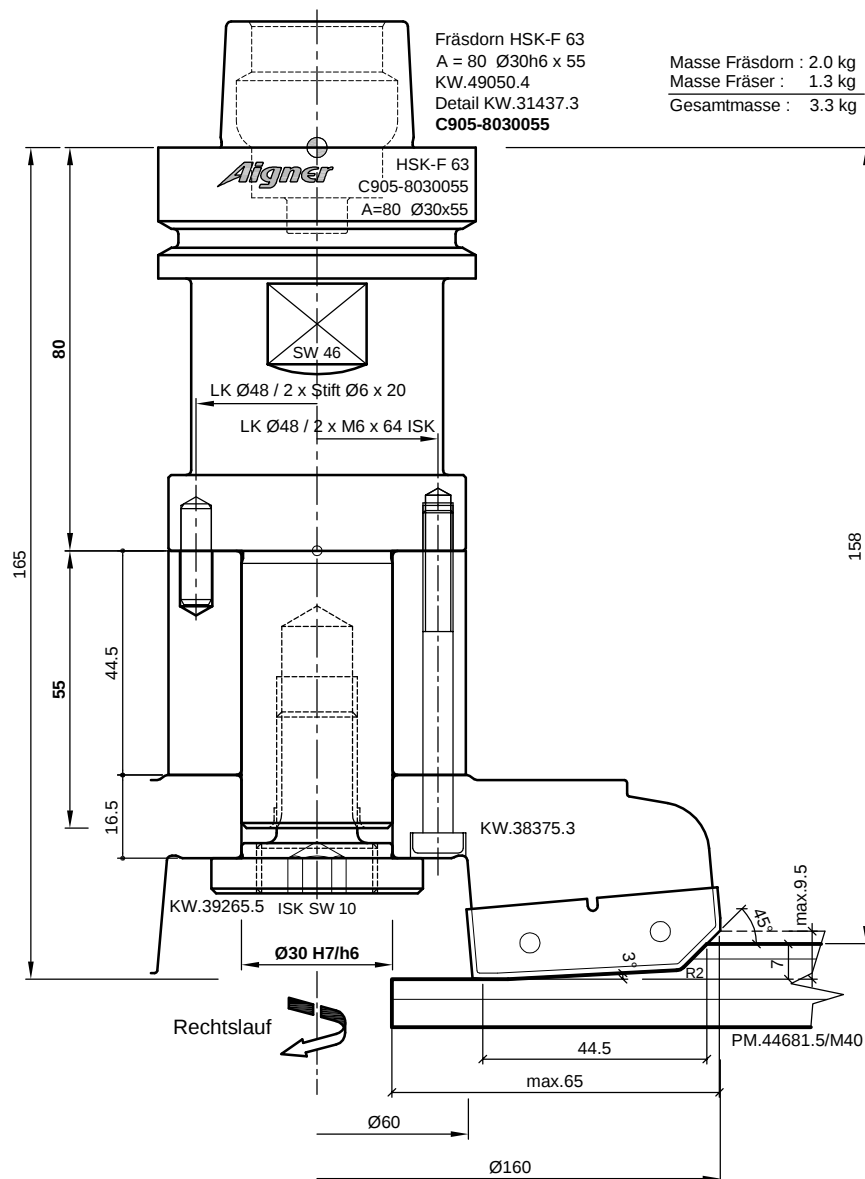
Detail KW.31437.3

C905-8030055

Masse Fräsdorn : 2.0 kg

Masse Fräser : 1.3 kg

Gesamtmasse : 3.3 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abplattfräser	1	Ø160 x 50 x 30	1	C210-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C210-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44681.5/M40	○
Profilmesser (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44683.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
 Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
 Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42100.4 01

C210-1-F2

PM - Doppelabplattfräser auf Fräsdorn

C210

Schneidstoff

HW

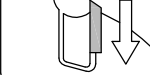
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

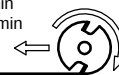
MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $v_f = 3 \dots 6 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒
 MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH

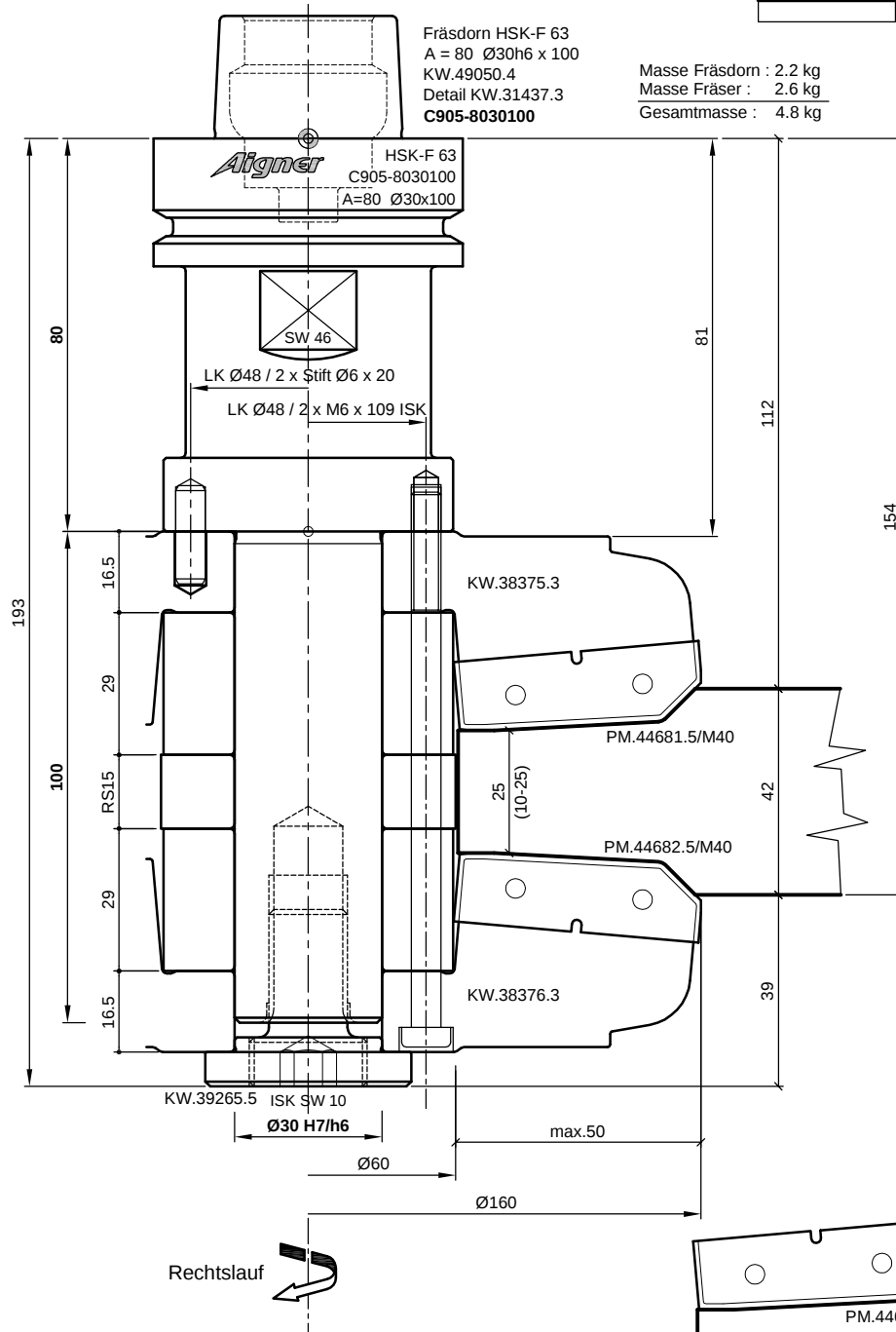
$n \text{ max } 8.800 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

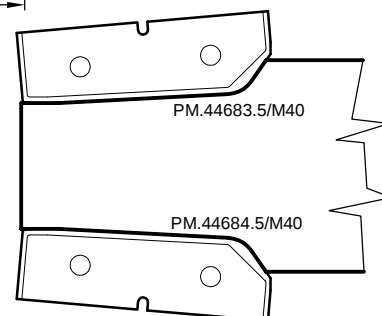
Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 100
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
 C905-8030100

Masse Fräsdorn : 2.2 kg
 Masse Fräser : 2.6 kg
 Gesamtmasse : 4.8 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abplattfräser 2 tlg.	2	Ø160 x 50 x 30	1	C210-2	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 100 montiert	1	C210-2-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44681.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44682.5/M40	○
Profilmesser (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44683.5/M40	○
Profilmesser (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44684.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42100.4 01

C210-2-F2

PM - Profilfräser für CNC

C237

Schneidstoff

HW

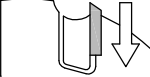
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.
HW - Profilmesser, ziehender Schnitt.
individuelle Profilgestaltung innerhalb
des maximalen Profilbereichs.

Anwendung :

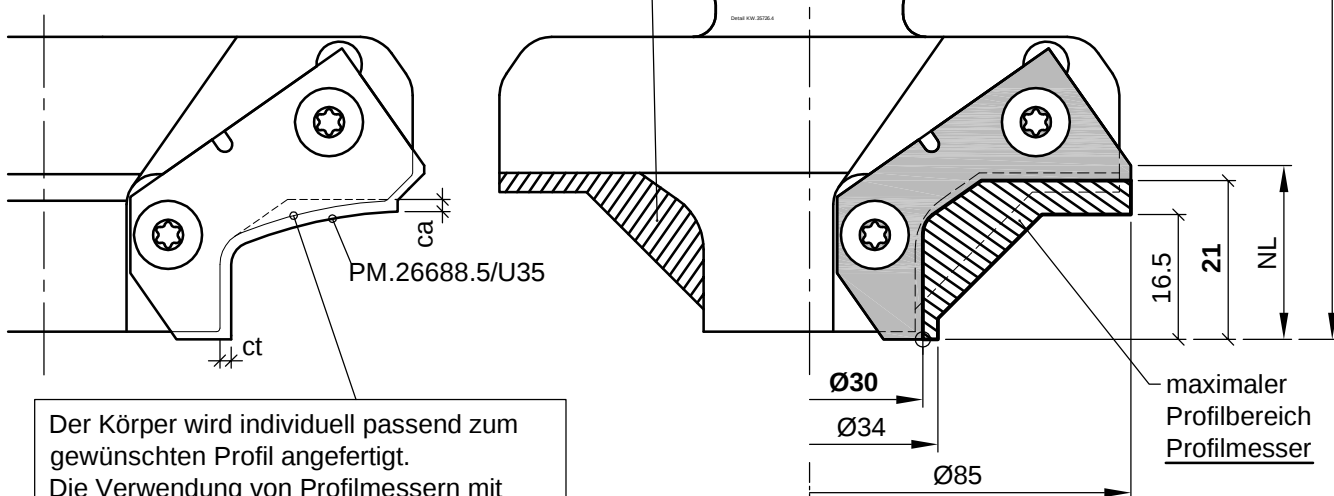
Zum Profilieren von Werkstücken

Werkstückstoff :

Vollholz, Plattenwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



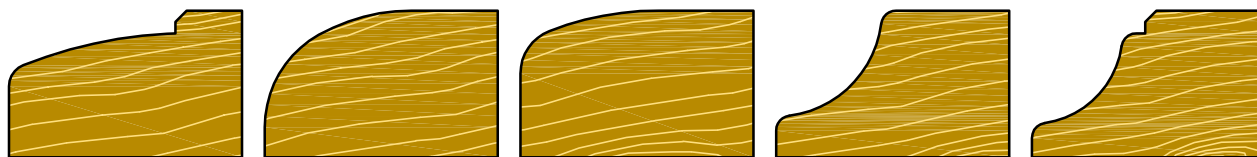
RECHTSLAUF

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 16.000 \text{ U/min}$

Vorschub:

$vf = 8 \dots 12 \text{ m/min}$

Profilbeispiele:

				Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf	
85	23	20x55	100	C237-8520R	○
85	23	25x55	100	C237-8525R	○
Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Profilmesser	2	40 x 25 x 2	4	PM.26688.5/U35	○
Linsenkopfschraube	2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15	10	KW.44237.5	●

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42370.4 01

C237

PM - Griffmuldenfräser für CNC

C557-2

Schneidstoff

HW

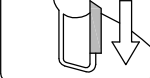
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Wechseln

**Ausführung :**

- Grundkörper aus Leichtmetall
- HW - Profilmesser

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden,
- Durch einfaches Austauschen der HM-Profilschneiden können 7 verschiedene Profile mit 1 Trägerkörper verwendet werden
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

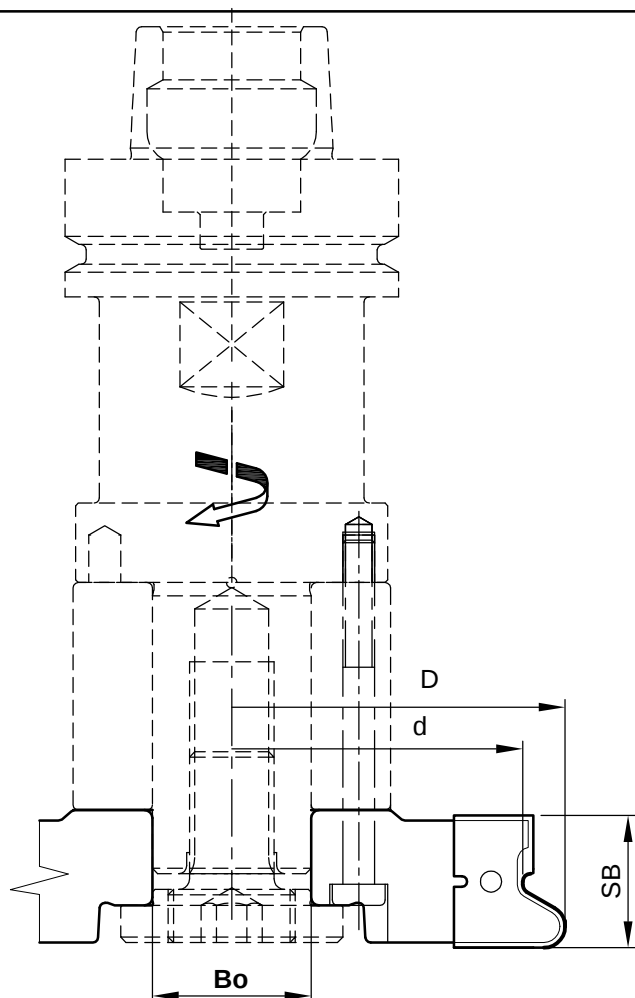
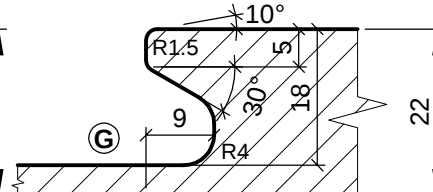
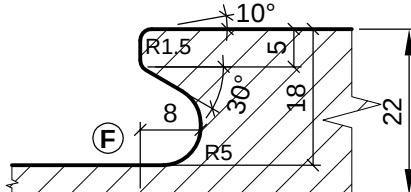
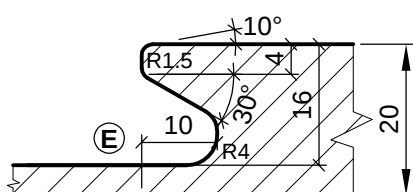
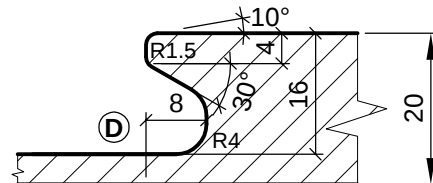
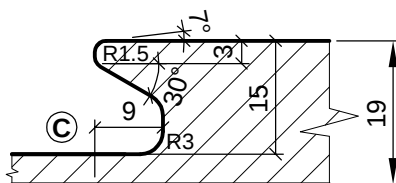
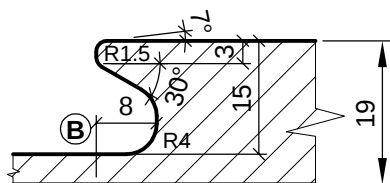
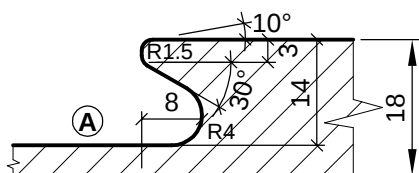
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 6.000 bis 10.000 U/min



					Bestellnummer		Ersatzteile					
D	d	SB	Bo	Profil	Rechtslauf		Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
126	110	25	30 H7	A	C557-2A	○	Profilmesser "A"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40500.5/U35	○
126	110	25	30 H7	B	C557-2B	○	Profilmesser "B"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40501.5/U35	○
128	110	25	30 H7	C	C557-2C	○	Profilmesser "C"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.40502.5/U35	○
126	110	25	30 H7	D	C557-2D	○	Profilmesser "D"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40503.5/U35	○
130	110	25	30 H7	E	C557-2E	○	Profilmesser "E"	2	25 x 24.2 x 2.0	4	PM.40504.5/U35	○
126	110	25	30 H7	F	C557-2F	○	Profilmesser "F"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40505.5/U35	○
128	110	25	30 H7	G	C557-2G	○	Profilmesser "G"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.40506.5/U35	○
							Zylinderschr.	2	T40 M8 x 21	10	KW.09697.5	●
							Zylinderschr.	2	ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45572.4 00

C557-2

HW - Griffmuldenoberfräser

C557-3

Schneidstoff

HW

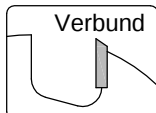
Zähnezahl

Z 2+Q

Vorschub

MAN

Verbund

**Ausführung :**

- Körper aus Vergütungsstahl, HW-festbestückt
- Zähnezahl = 2
- Querschneiden zum fliegenden Eintauchen beim Taschenfräsen

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden und von Taschen (Griffmuschel)
- auch für Taschen als Griffmöglichkeit für Kletterwände
- 7 verschiedene Profile wählbar
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

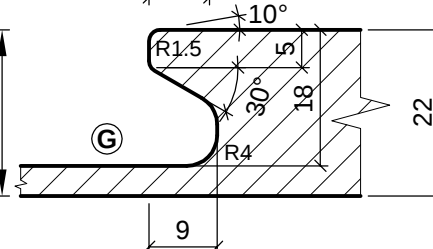
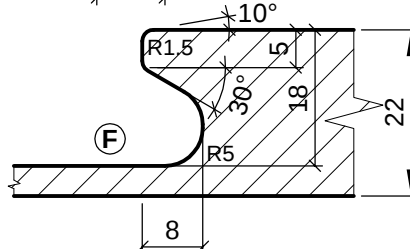
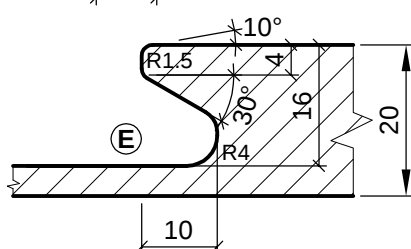
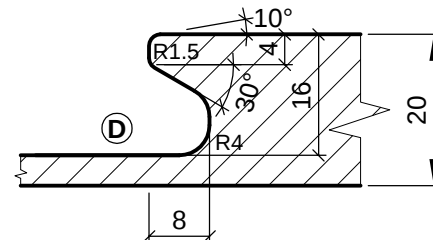
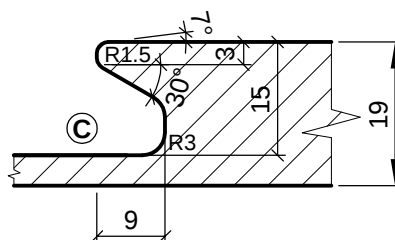
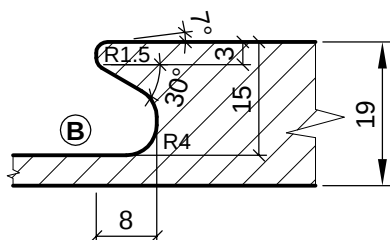
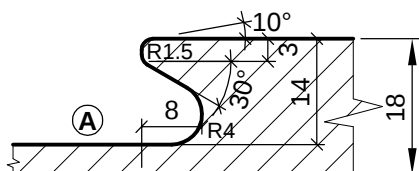
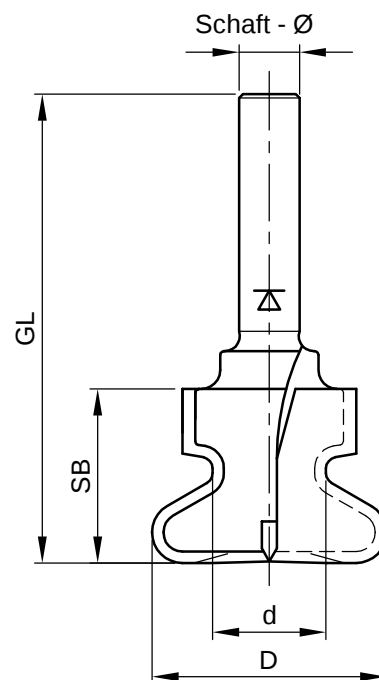
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- Handoberfräse
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 18.000 bis 23.800 U/min



						Bestellnummer				Bestellnummer	
D	d	SB	GL/S8	GL/S12	Profil	Schaft S8 h6		Schaft S12 h6			
31	15	23	62	68	A	C557-3A08	○	C557-3A12	○		
31	15	23	62	68	B	C557-3B08	●	C557-3B12	○		
33	15	23	62	68	C	C557-3C08	○	C557-3C12	○		
31	15	23	62	68	D	C557-3D08	○	C557-3D12	○		
35	15	23	62	68	E	C557-3E08	○	C557-3E12	○		
31	15	23	62	68	F	C557-3F08	○	C557-3F12	○		
33	15	23	62	68	G	C557-3G08	○	C557-3G12	○		

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

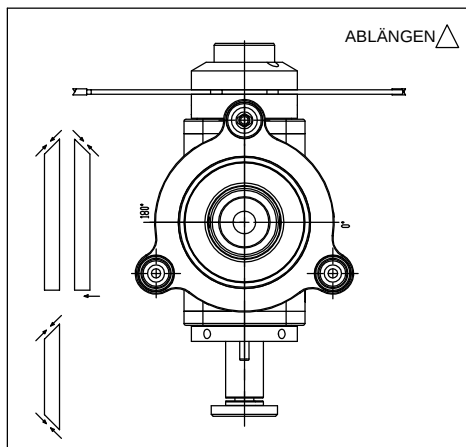
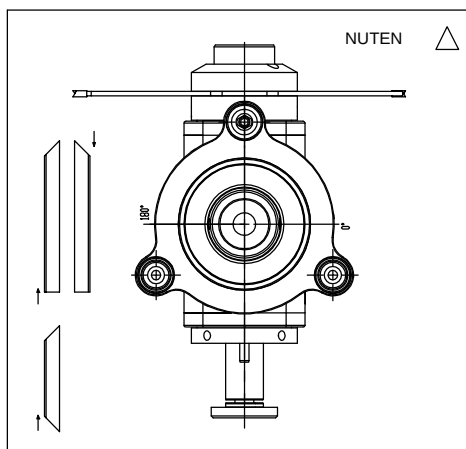
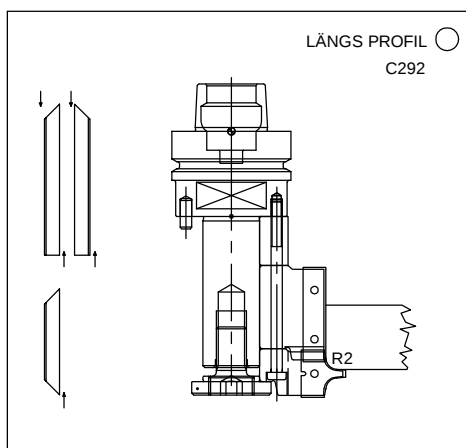
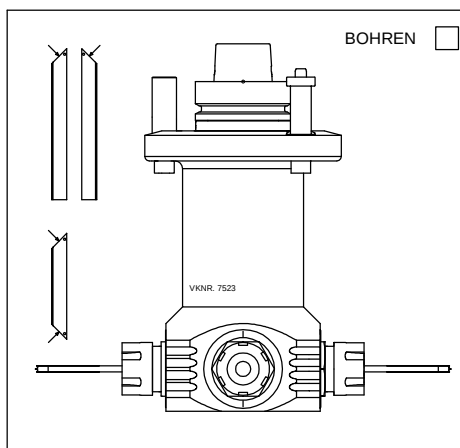
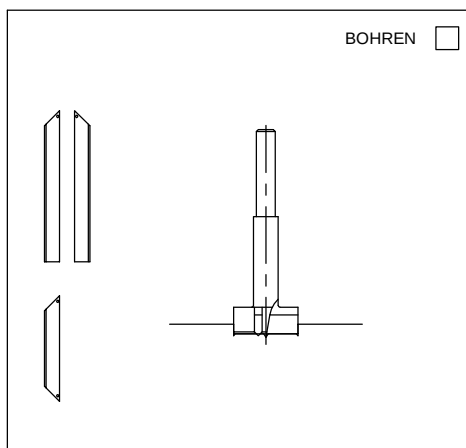
Zchnng.-Nr. KW.45573.4 00

C557-3

Register 6		CNC-Fräswerkzeuge "Türenfertigung"	
10.			
20.			
30.		Schnittzeichnung Innentür	
40.	C298-1-F2	PM-Türen Kontergarnitur für CNC auf Fräsdorn	
50.	C295-1-F2	PM-Rahmentür Innen Längs auf Fräsdorn	
60.	C295-2-F2	PM-Rahmentür Innen Konter auf Fräsdorn	
70.	C210-1-F2	PM-Abplattfräser auf Fräsdorn	
80.	C210-2-F2	PM-Doppelabplattfräser auf Fräsdorn	
90.	C280-14-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 14)	
100.	C280-15-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)	
110.	C280-16-F2	PM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)	
115.	C380-13-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 13)	
120.	C380-14-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 14)	
130.	C380-15-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)	
140.	C380-16-F2	WM-Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)	
150.	C285-15-F2	WM-Zusatzfräser zu C280/C380 für Doppelfalz	
160.	C299-1-F2	PM-Türzargengarnitur (Stockfutter-Zierbekleidung)	
170.	C299-2-F2	PM-Türzargengarnitur (Stockfutter-Falzbekleidung)	
180.	C300-1-F2	PM-Türzargengarnitur auf Fräsdorn	
190.	C745-12-F2	WM-Nutfräser auf Fräsdorn (für Bodendichtung)	
200.	C176	PM-Schlosskastenfräser Ø14	
210.	C177	PM-Schlosskastenfräser Ø15	
220.	C178	PM-Schlosskastenfräser Ø16	
230.	C179	WM-Stulpfräser für Schloßkasten-Frässaggregat	
240.	C207-60	WM-Ausspitzfräser 60°	

Version 4.3

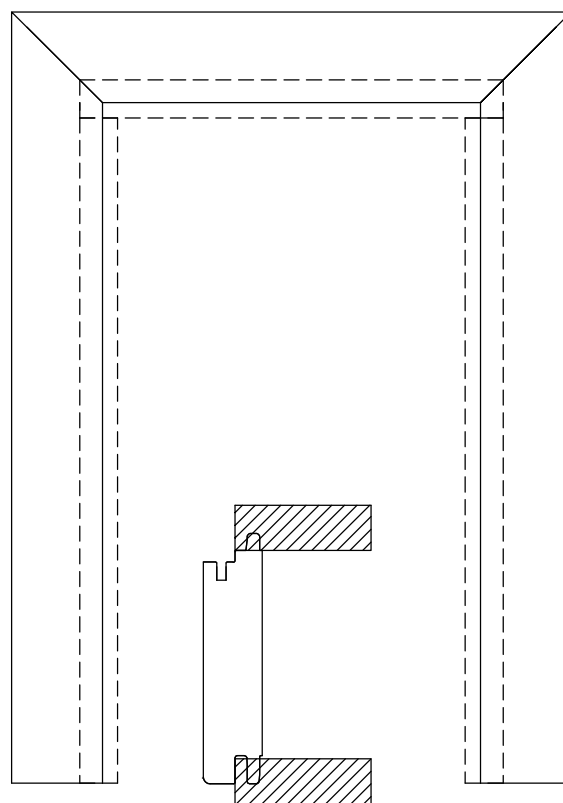
250.	C278	VHW-Schlosskastenfräser - Ø14 / Ø15 / Ø16
260.	C267	VHW-Spion- und Drückerlochbohrer
270.	C173	VHW-Stufenbohrer für Einbohrbänder
280.	C266-251203RP-M1	VHW-Schruppfräser für Lichtausschnittfräsungen
290.	C265-1	VHW-Schlichtfräser Bandtaschenfräsungen
300.	C175	VHW-Durchgangsbohrer für Rosettenlöcher
310.	C644	WM-Eckenausklinkfräser
320.	C715	Haustür light



CNC - TECHNIK

TÜRFUTTERFERTIGUNG

ARBEITSABLAUF - VERKLEIDUNGEN



WERKZEUGE:

○ = WIRD BENÖTIGT

△ = WIRD EMPFOHLEN

□ = BEI BEDARF

Aigner
WERKZEUGE

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

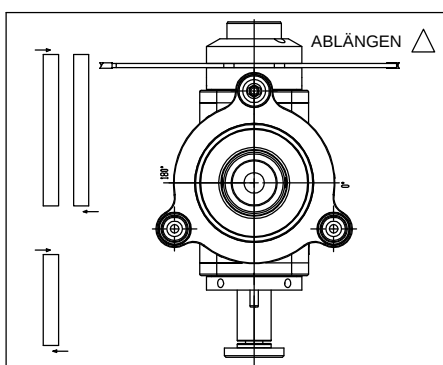
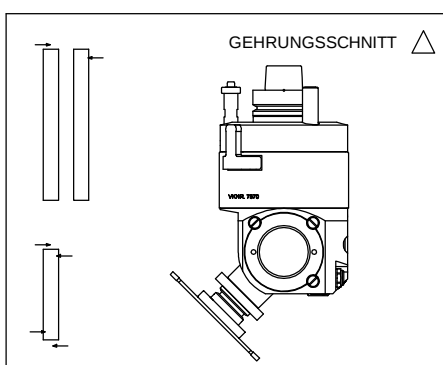
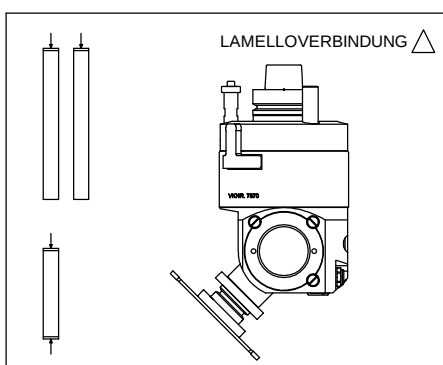
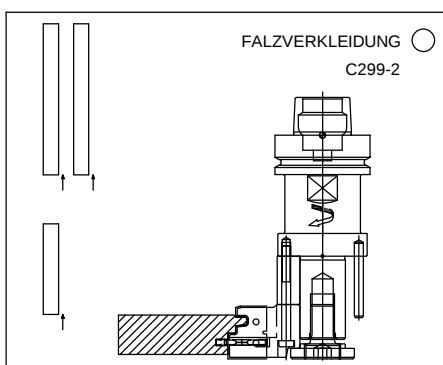
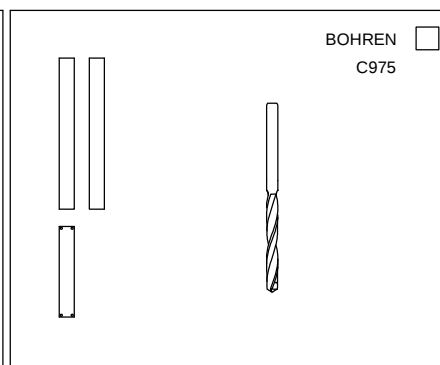
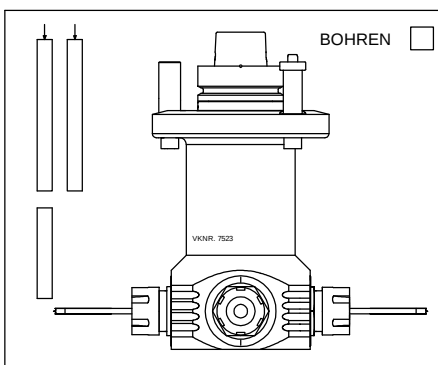
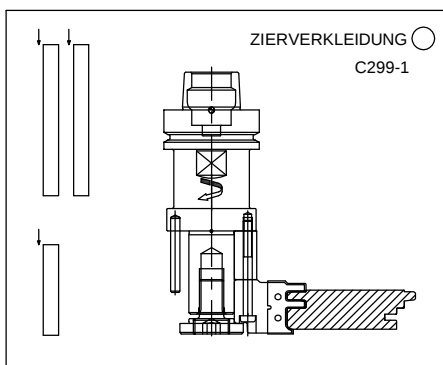
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49000.4 01

C900-1

Technische Information

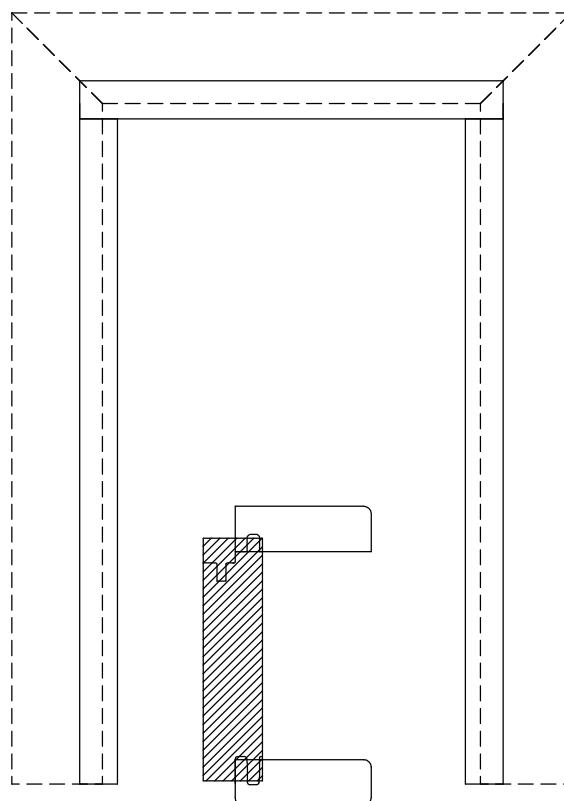
C900



CNC - TECHNIK

TÜRFUTTERFERTIGUNG

ARBEITSABLAUF - FALZ/ZIERVERKLEIDUNG



WERKZEUGE:

○ = WIRD BENÖTIGT

△ = WIRD EMPFOHLEN

□ = BEI BEDARF

Aigner
WERKZEUGE

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

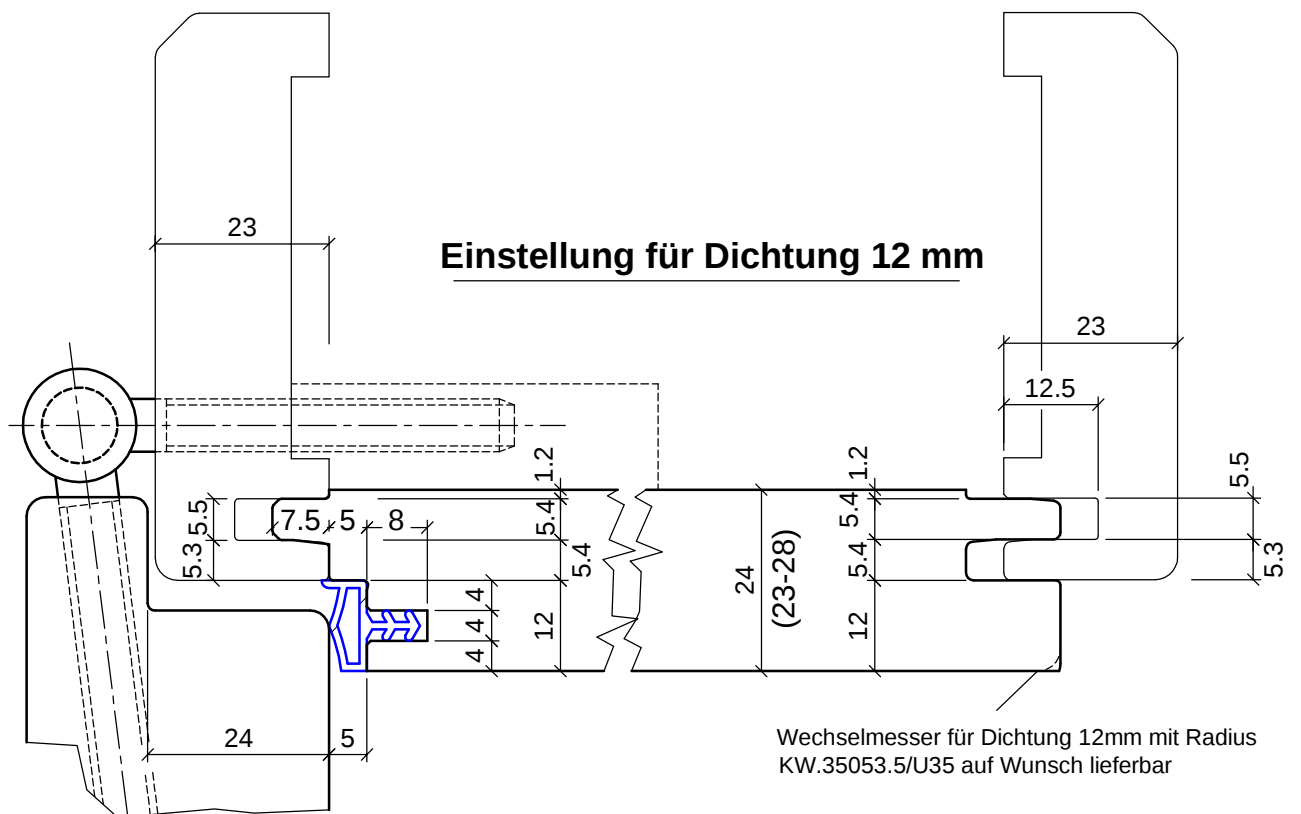
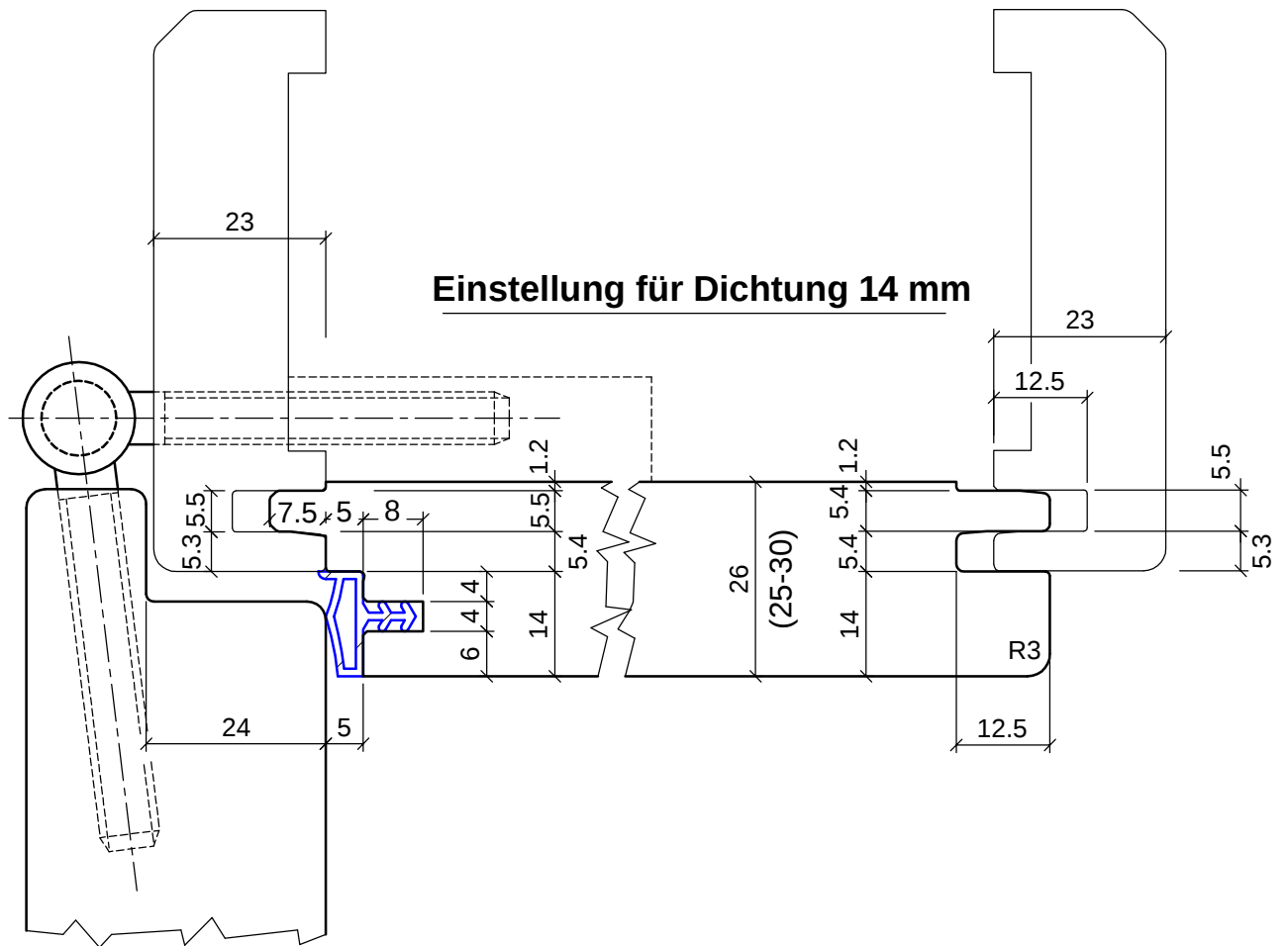
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49000.4 01

C900-2

Schnittzeichnung für Türzarge

C299-3



Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42990.4 01

C299-3

PM – Türen Kontergarnitur auf Fräsdorn

C298

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

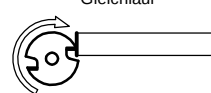


EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 5 \dots 8 \text{ m/min}$
Gegenlauf

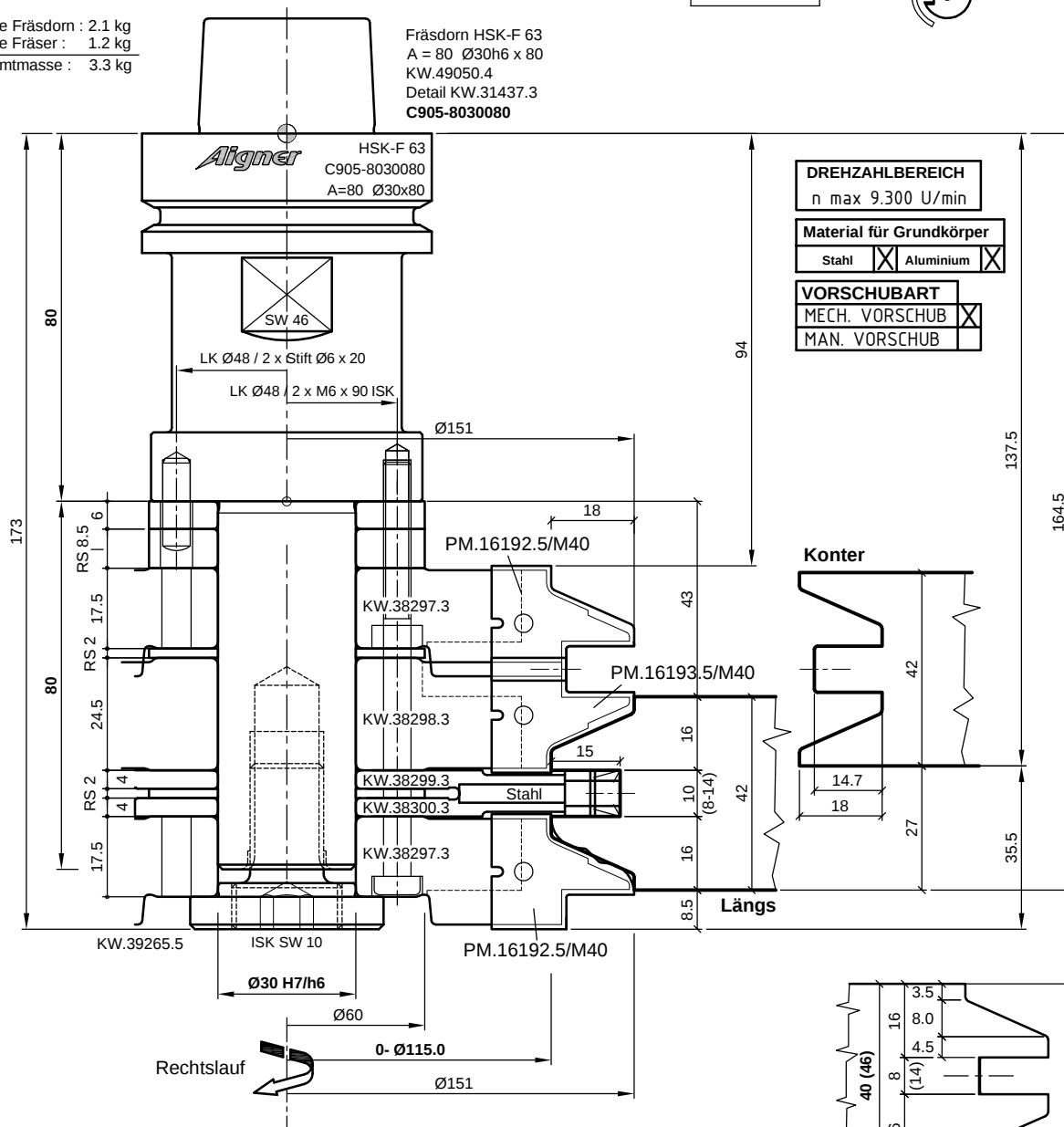


Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 2 \dots 4 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Masse Fräsdorn :	2.1 kg
Masse Fräser :	1.2 kg
Gesamtmasse :	3.3 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 80
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030080



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	VE	Bestellnummer	
Türegarnitur 4-tlg.	4	Ø151x25x30 / Ø145x7,5x30	1	C298-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C298-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser (Profil 5)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16192.5/M40	●●
Profilmesser (Profil 5)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16193.5/M40	●●
Profilmesser (Option)	4	25 x 33 x 2	4	siehe C298-02	●●
Profilmesser (Option)	2	25 x 33 x 2	4	siehe C298-02	●●
Wendemesser	4	7.5 x 12 x 2.5	10	WMF 7.5x12x2.5/U	●●
Vorschneider	4	14 x 14 x 2.0	10	VS 14 x 14 x 2.0	●●
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●●
Schraube Hauptschneide	6	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●●
Schraube Wendemesser	4	Exzenter B= 5 SW5	4	KW.04766.4-5	●●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●●

VE ... Verpackungseinheit

- Ab Lager lieferbar

- Kurzfristig lieferbar

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

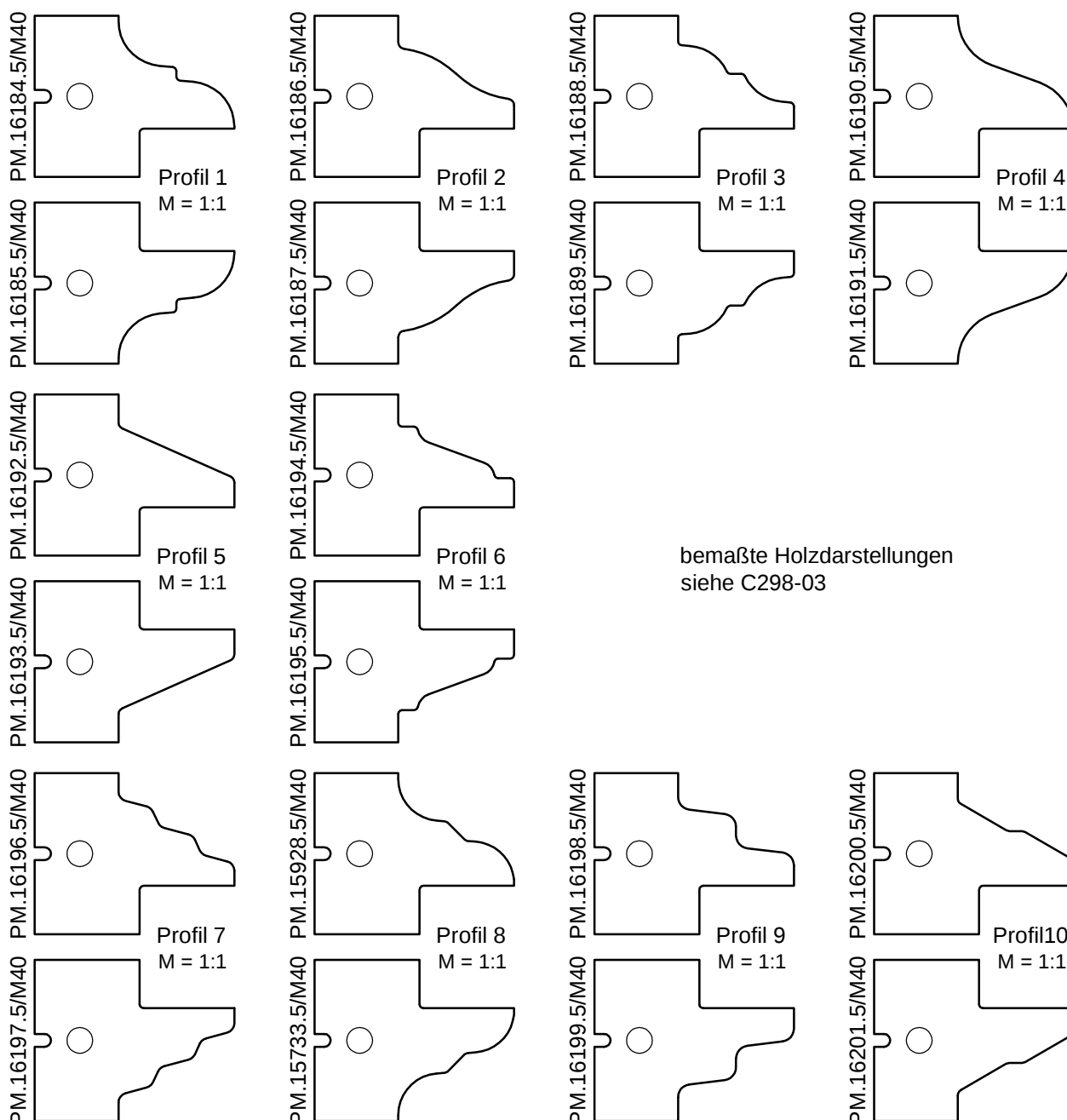
Zchnq.-Nr. KW.42980.4	02
-----------------------	----

C298-1-F2

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

PM - Türen Kontergarnitur auf Fräsdorn

C298-2



Profilmesser (Profil 1)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16184.5/M40	●
Profilmesser (Profil 1)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16185.5/M40	●
Profilmesser (Profil 2)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16186.5/M40	●
Profilmesser (Profil 2)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16187.5/M40	●
Profilmesser (Profil 3)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16188.5/M40	●
Profilmesser (Profil 3)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16189.5/M40	●
Profilmesser (Profil 4)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16190.5/M40	●
Profilmesser (Profil 4)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16191.5/M40	●
Profilmesser (Profil 6)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16194.5/M40	●
Profilmesser (Profil 6)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16195.5/M40	●
Profilmesser (Profil 7)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16196.5/M40	●
Profilmesser (Profil 7)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16197.5/M40	●
Profilmesser (Profil 8)	4	25 x 33 x 2	4	PM.15928.5/M40	●
Profilmesser (Profil 8)	2	25 x 33 x 2	4	PM.15733.5/M40	●
Profilmesser (Profil 9)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16198.5/M40	●
Profilmesser (Profil 9)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16199.5/M40	●
Profilmesser (Profil 10)	4	25 x 33 x 2	4	PM.16200.5/M40	●
Profilmesser (Profil 10)	2	25 x 33 x 2	4	PM.16201.5/M40	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

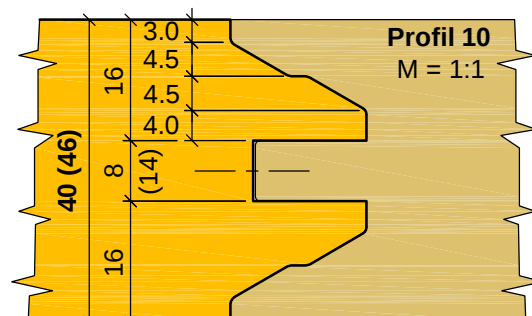
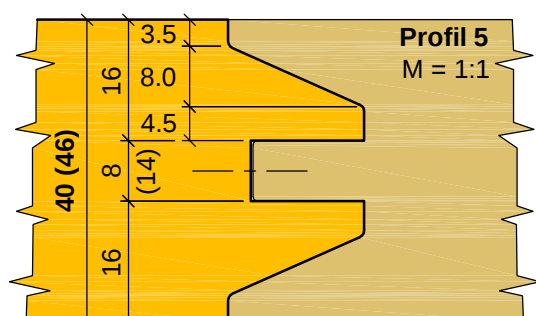
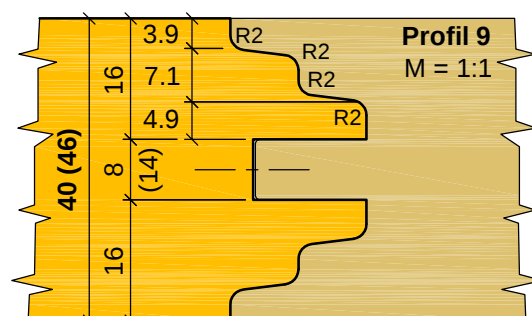
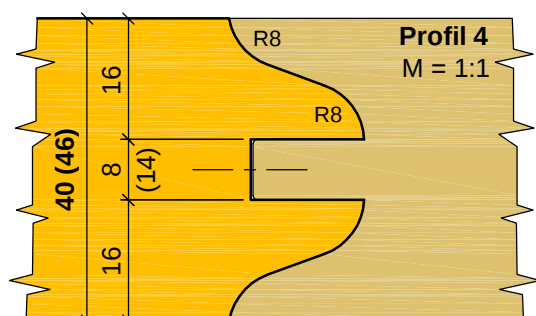
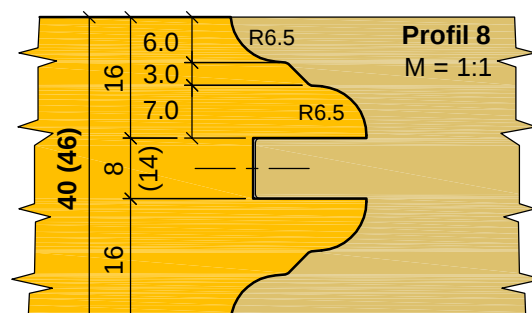
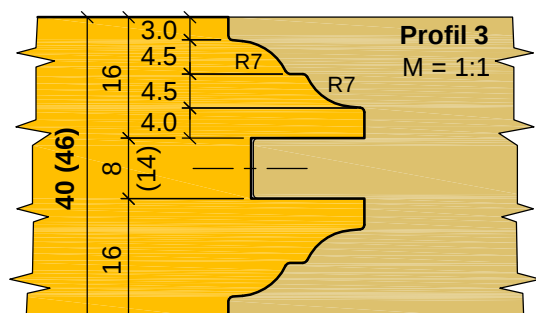
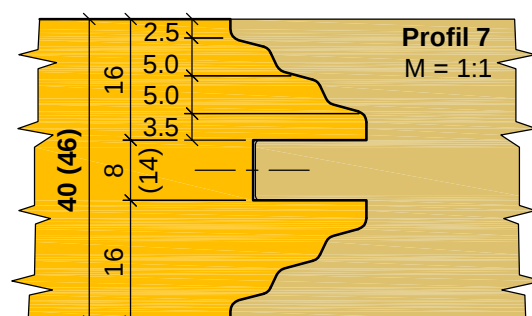
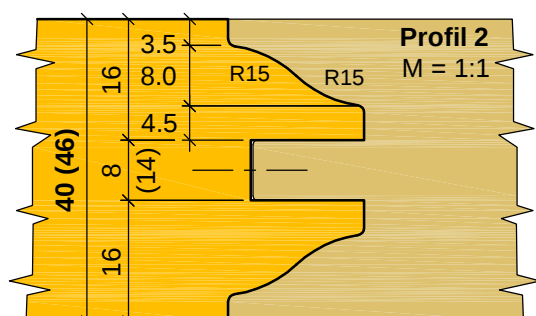
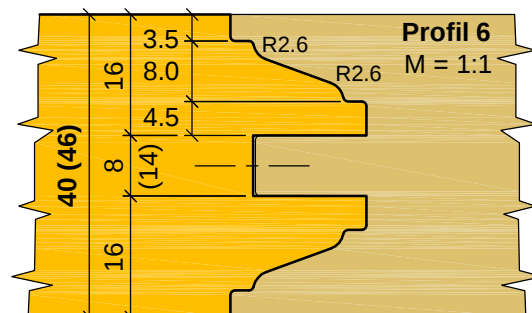
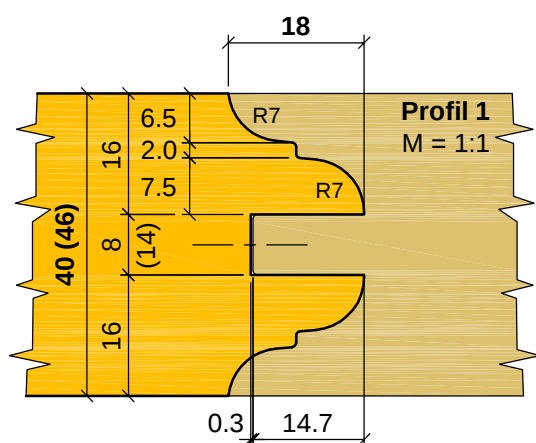
Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42980.4 01

C298-2

PM - Türen Kontergarnitur auf Fräsdorn

C298-3


Aigner
 WERKZEUGE

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

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42980.4 01

C298-3

PM - Rahmentür Innen Längs auf Fräsdorn

C295

Schneidstoff

HW

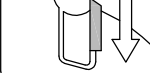
Zähnezahl

Z2

Vorschub

MEC

Wechseln

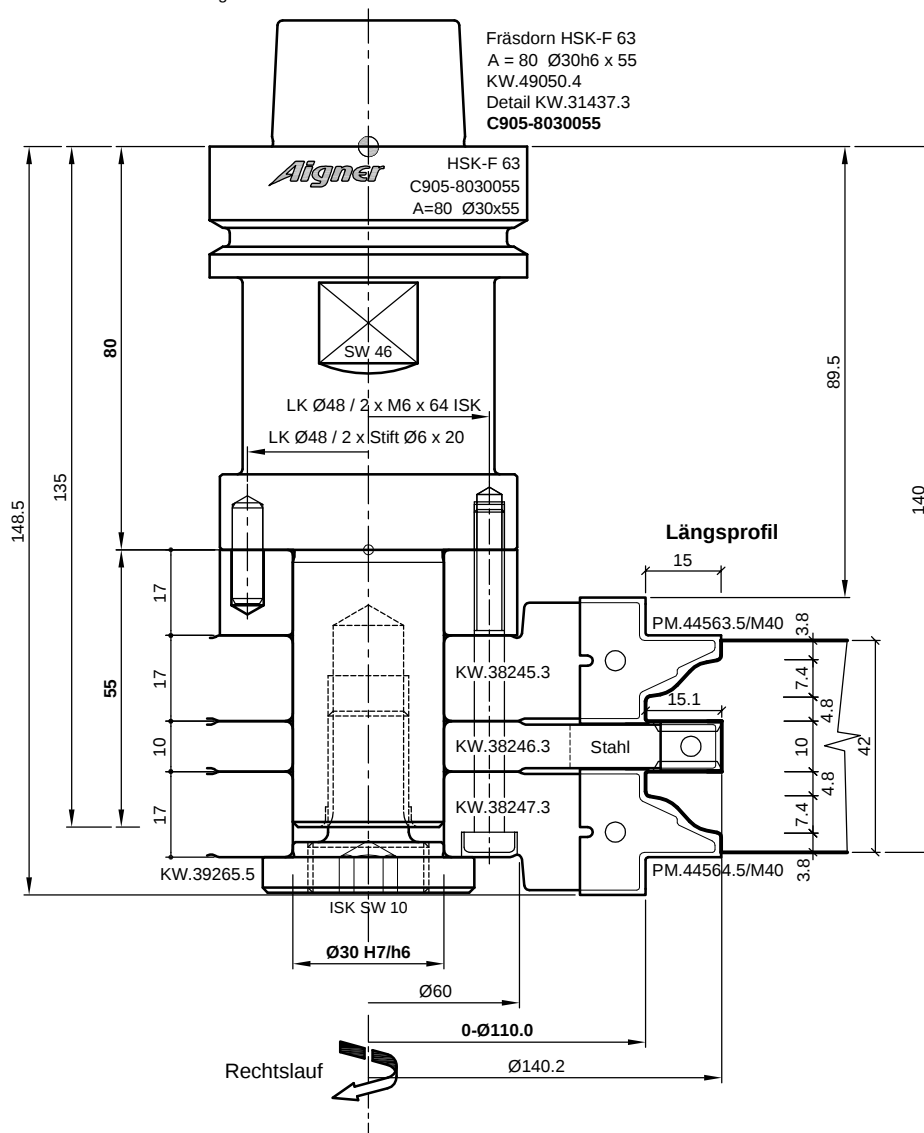


EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $v_f = 3 \dots 6 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



Masse Fräsdorn : 2.0 kg
 Masse Fräser : 1.3kg
 Gesamtmasse : 3.3 kg



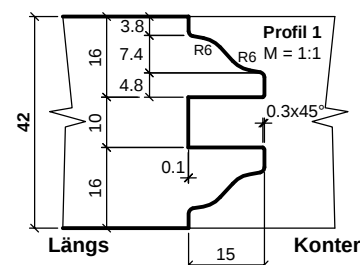
DREHZAHLBEREICH

n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Rahmentür längs 3-tlg.	3	Ø140x25x30 / Ø140.2x10x30	1	C295-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C295-1-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide	2	25 x 29 x 2	4	PM.44563.5/M40	○
Hauptschneide	2	25 x 29 x 2	4	PM.44564.5/M40	○
Wendemesser	2	9.6 x 12 x 1.5	10	WMF 9.6 x 12 / U	●
Vorschneider	4	14 x 14 x 2.0	10	VS 14 x 14 x 2.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Wendemesser	2	Gewindestift ISO 4028 M6x16	10	KW.44252.5	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42950.4 01

C295-1-F2

PM - Rahmentür Innen Konter auf Fräsdorn

C295

Schneidstoff

HW

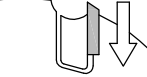
Zähnezahl

Z2

Vorschub

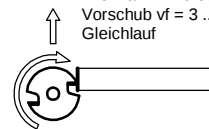
MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 3 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Masse Fräsdorn :	2.0 kg
Masse Fräser :	1.0 kg
Gesamtmasse :	3.0 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 55
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030055

DREHZAHLBEREICH
n max 9.800 U/min

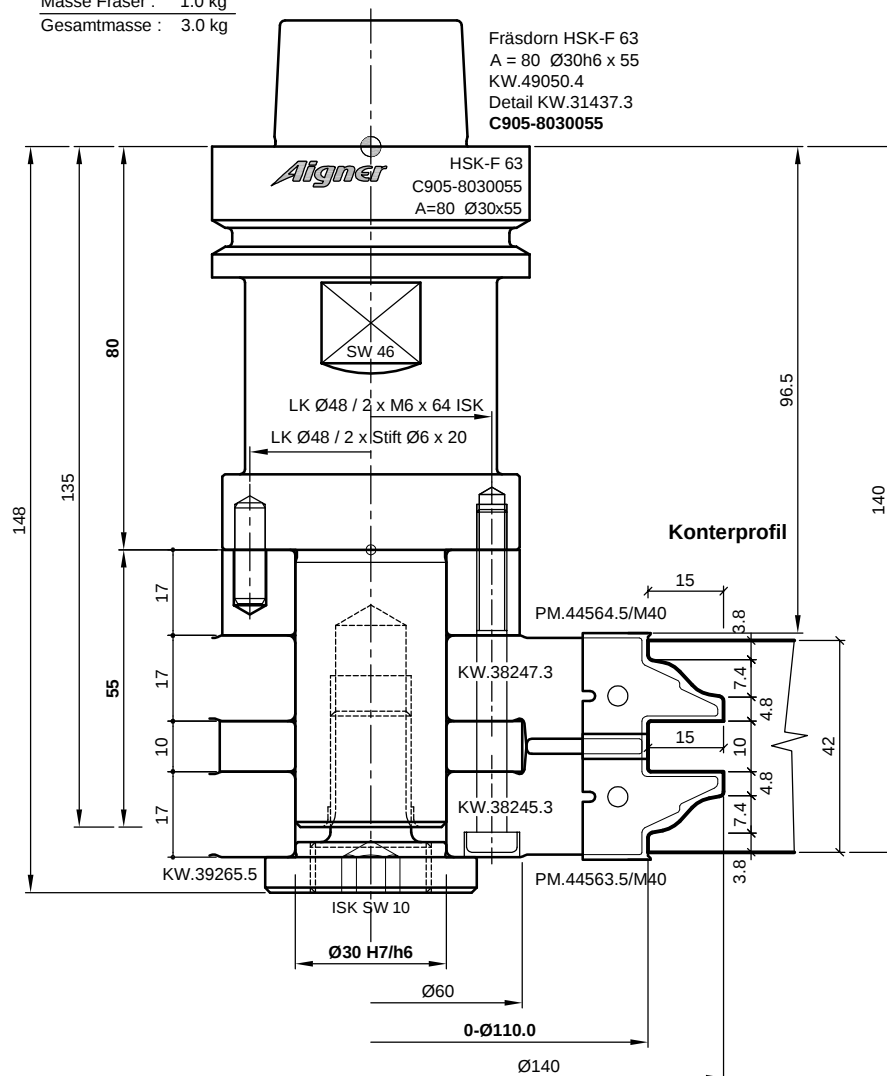
Material für Grundkörper

Stahl		Aluminium	X
-------	--	-----------	---

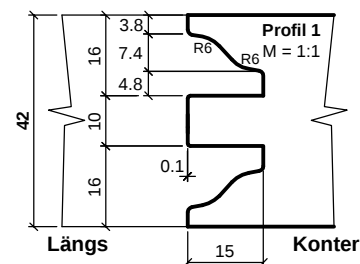
VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB	X
----------------	---

MAN. VORSCHUB	
---------------	--



Rechtslauf



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Rahmentür Konter 2-tlg.	2	Ø140x25x30	1	C295-2	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C295-2-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide	2	25 x 29 x 2	4	PM.44564.5/M40	○
Hauptschneide	2	25 x 29 x 2	4	PM.44563.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42950.4	01
-----------------------	----

C295-2-F2

PM - Abplattfräser auf Fräsdorn

C210

Schneidstoff

HW

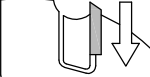
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 3 \dots 6 \text{ m/min}$
Gegenlauf



VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB	☒
----------------	-------------------------------------

MAN. VORSCHUB	
---------------	--

DREHZAHLBEREICH

n max 8.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl

Aluminium	X
-----------	---

Fräsdorn HSK-F 63

A = 80 Ø30h6 x 55

KW.49050.4

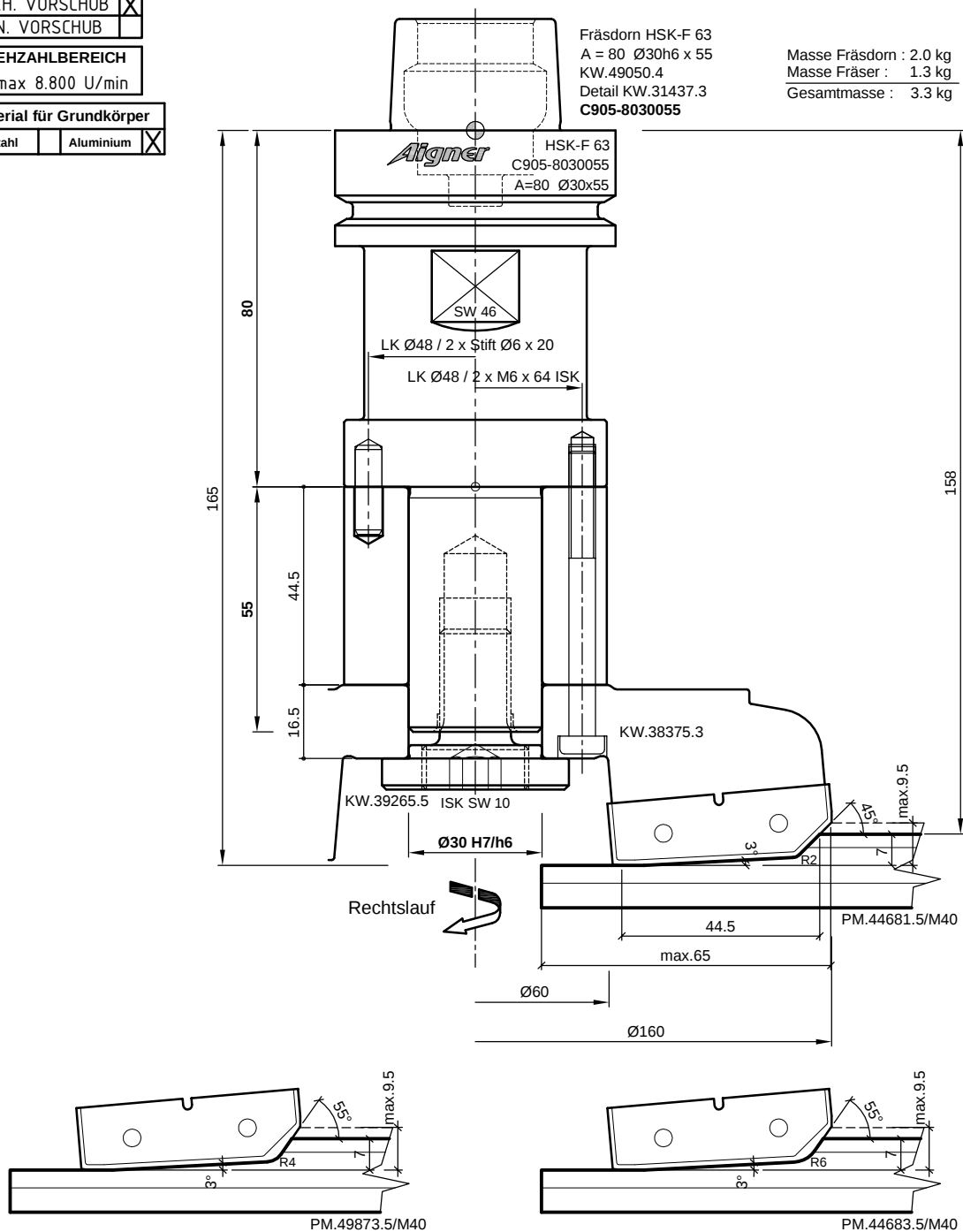
Detail KW.31437.3

C905-8030055

Masse Fräsdorn : 2.0 kg

Masse Fräser : 1.3 kg

Gesamtmasse :	3.3 kg
---------------	--------



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abplattfräser	1	Ø160 x 50 x 30	1	C210-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C210-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser R2	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44681.5/M40	○
Profilmesser R4 (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.49873.5/M40	○
Profilmesser R6 (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44683.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42100.4	02
-----------------------	----

C210-1-F2

PM - Doppelabplattfräser auf Fräsdorn

C210

Schneidstoff

HW

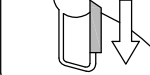
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

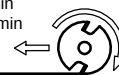
MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $v_f = 3 \dots 6 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒
 MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH

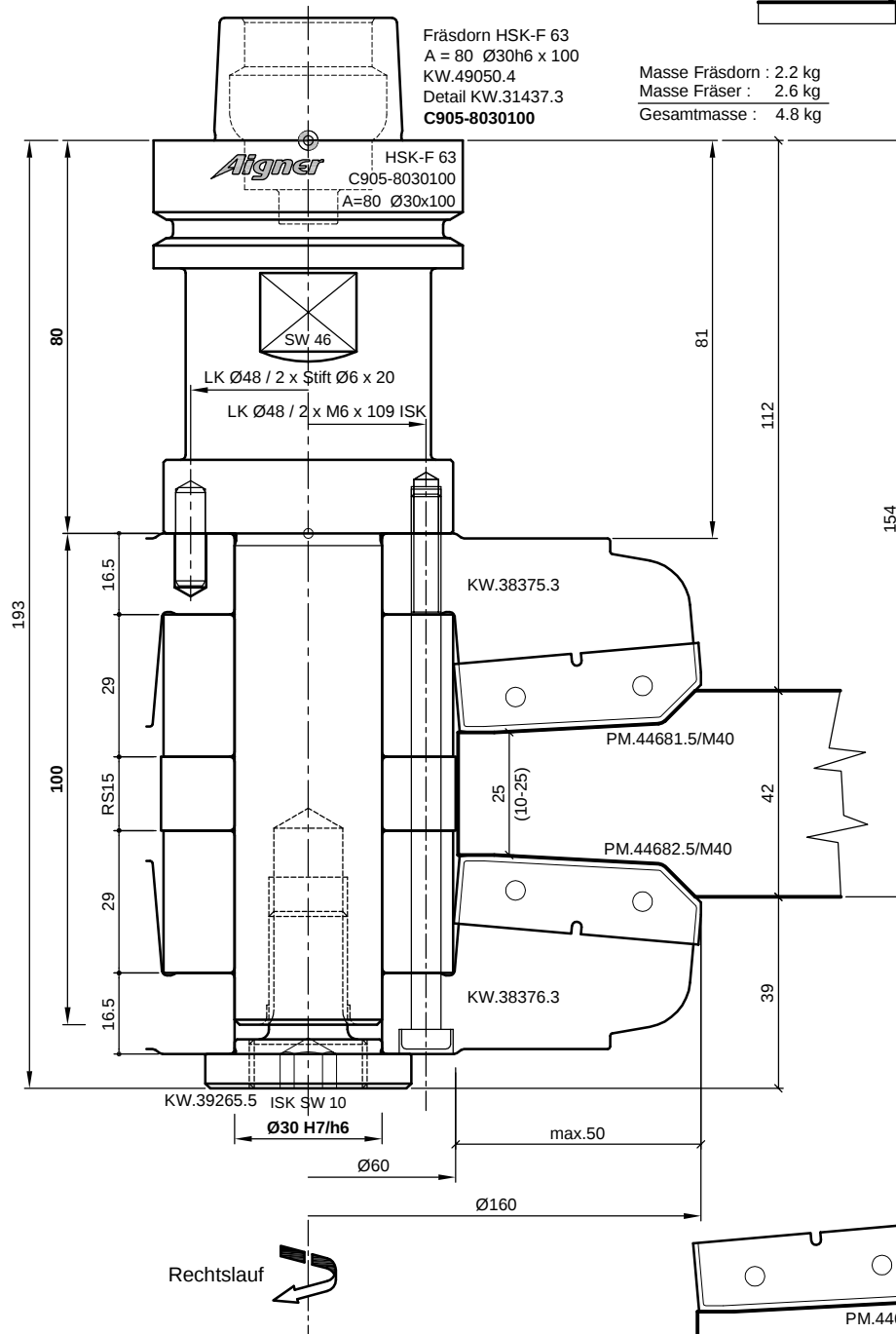
$n \text{ max } 8.800 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

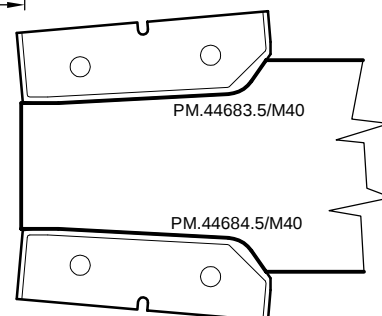
Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 100
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
 C905-8030100

Masse Fräsdorn : 2.2 kg
 Masse Fräser : 2.6 kg
 Gesamtmasse : 4.8 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abplattfräser 2 tlg.	2	Ø160 x 50 x 30	1	C210-2	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 100 montiert	1	C210-2-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44681.5/M40	○
Profilmesser	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44682.5/M40	○
Profilmesser (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44683.5/M40	○
Profilmesser (Option)	2	50 x 17 x 2.0	4	PM.44684.5/M40	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschr. T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschr.mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●



* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42100.4 01

C210-2-F2

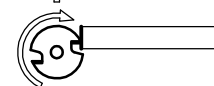
PM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)

C280

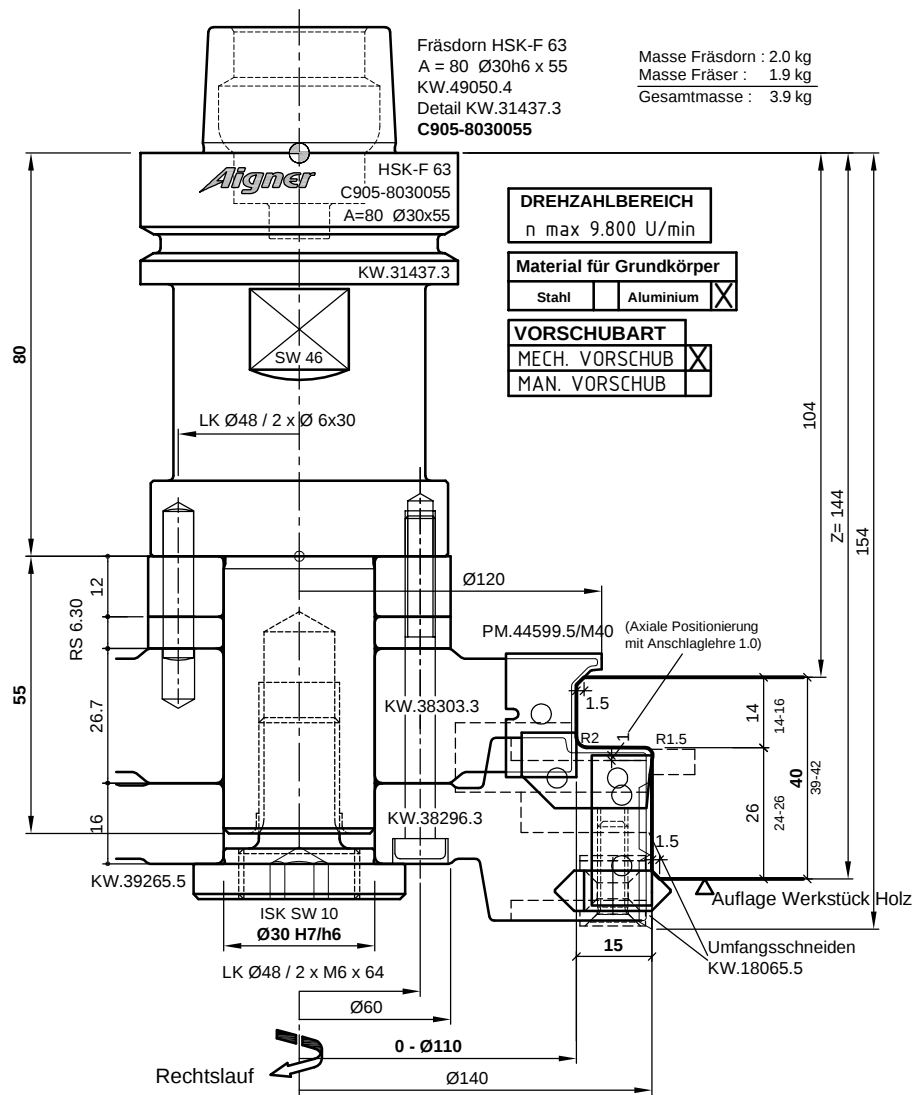
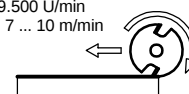
Schneidstoff HW	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	Wenden 	Wechseln 
----------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	--	--

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



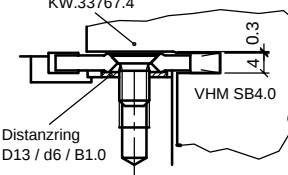
Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf 



Optional erhältlich

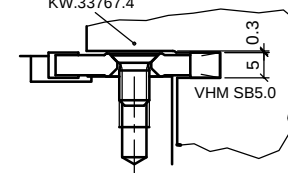
Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4

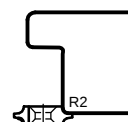


Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4



Auch in 4 verschiedenen Überschlagsprofile und
in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C280-00-V1 lieferbar !



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø120x25x30 / Ø140x36x30	1	C280-15	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C280-15-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide Fase	2	25 x 20 x 2	4	PM.44599.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.44596.5	○
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Umfangsscheide	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Auch in verschiedene Falz und
Holzdicken lt. Einstellzeichnung
C280-00-V2 einstellbar !

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42800.4	01
-----------------------	----

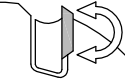
C280-15-F2

PM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)

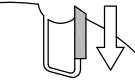
C280

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

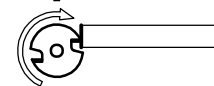
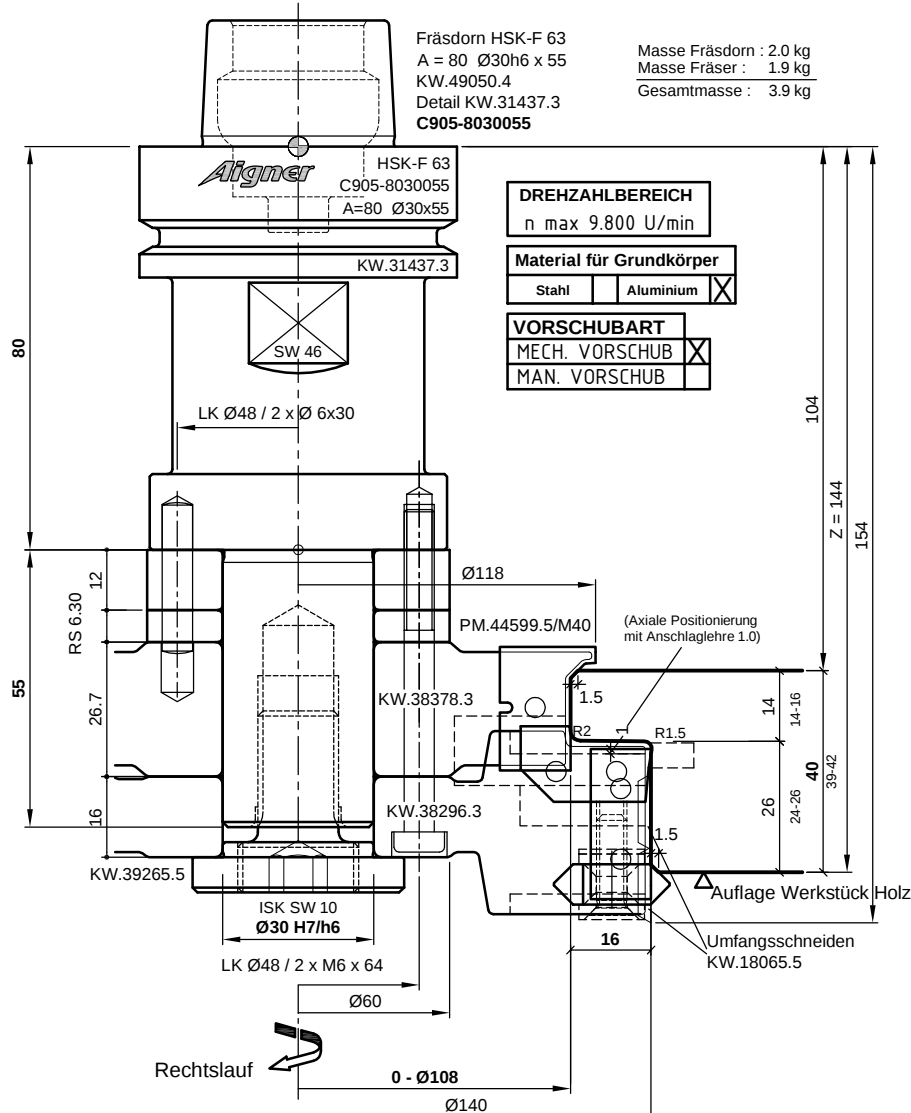
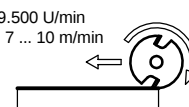
Wenden



Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufDrehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
GegenlaufDREHZAHLBEREICH
n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

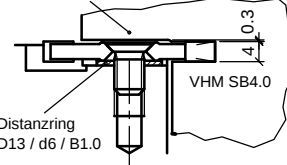
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Optional erhältlich

Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20

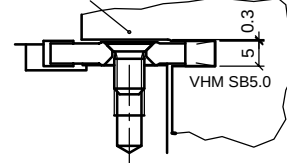
KW.33767.4



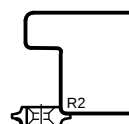
Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20

KW.33767.4



Auch in 4 verschiedenen Überschlagnprofile und in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C280-00-V1 lieferbar!



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø118x25x30 / Ø140x36x30	1	C280-16	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C280-16-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide Fase	2	25 x 20 x 2	4	PM.44599.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.44687.5	○
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Umfangsscheide	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Auch in verschiedene Falz und Holzdecken lt. Einstellzeichnung C280-00-V2 einstellbar!

Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42800.4 01

C280-16-F2

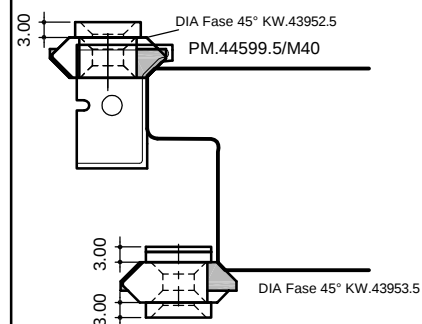
PM - Türfalzfräser auf Fräsdorn

C280

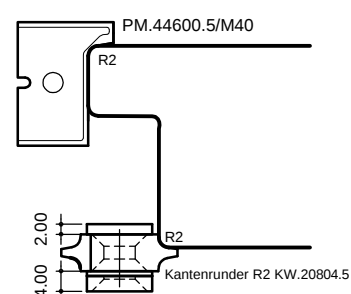
Optional erhältlich

Überschlagprofil Kantenmesser Fase DIA
Falzkante Kantenmesser Fase DIA

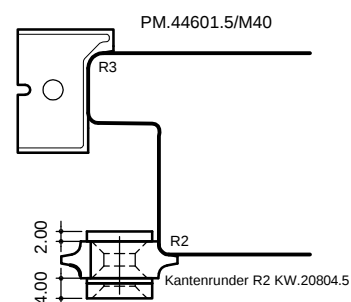
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Hauptschneide Fase	2	25 x 20 x 2	4	PM.44599.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenm.Fase-DIA oben(Optional)	2	23 x 15 x 8	2	KW.43952.5	○
Kantenm.Fase-DIA unten(Optional)	2	23 x 15 x 8	2	KW.43953.5	○

Überschlagprofil Radius 2
Falzkante Radius 2

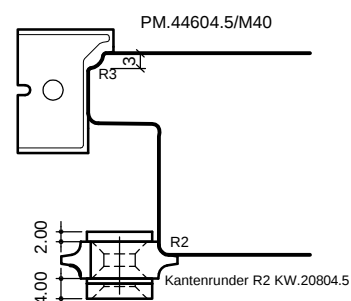
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Hauptschneide R2	2	25 x 20 x 2	4	PM.44600.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenrunder R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●

Überschlagprofil Radius 3
Falzkante Radius 2

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Hauptschneide R3	2	25 x 20 x 2	4	PM.44601.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenrunder R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●

Überschlagprofil Hohlkehle Radius 3
Falzkante Radius 2

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Hauptsch. Hohlkehle R3	2	25 x 20 x 2	4	PM.44604.5/M40	○
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenrunder R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●


Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42800.4 01

C280-00-V1

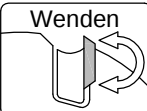
WM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 13)

C380

Schneidstoff
HW

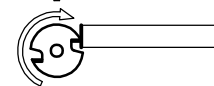
Zähnezahl
Z 2

Vorschub
MEC

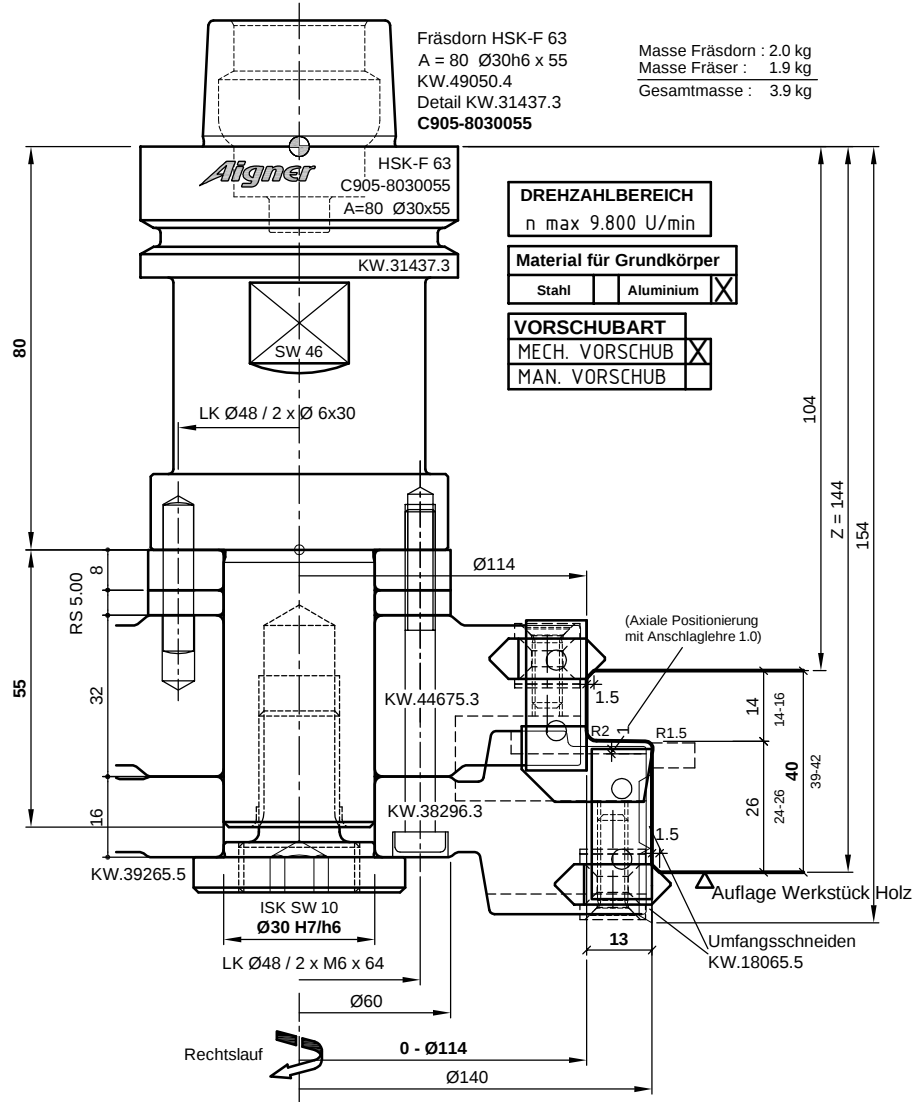
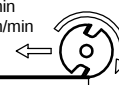


EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf



DREHZAHLBEREICH
n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl		Aluminium	X
-------	--	-----------	---

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

MAN. VORSCHUB

Optional erhältlich

Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20

KW.33767.4

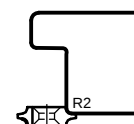
Distanzring

D13 / d6 / B1.0

Schraube M6x10 Torx T20

KW.33767.4

Auch in 3 verschiedenen Überschlagsprofile und
in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C380-00-V1 lieferbar !



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø114x30x30 / Ø140x36x30	1	C380-13	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C380-14-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.42006.5	○
Umfangsscheide	4	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Umfangsscheide	4	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	4	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Auch in verschiedene Falz und
Holzdicken lt. Einstellzeichnung
C380-00-V2 einstellbar !

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.43800.4	01
-----------------------	----

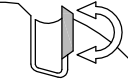
C380-13-F2

WM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 14)

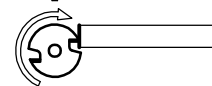
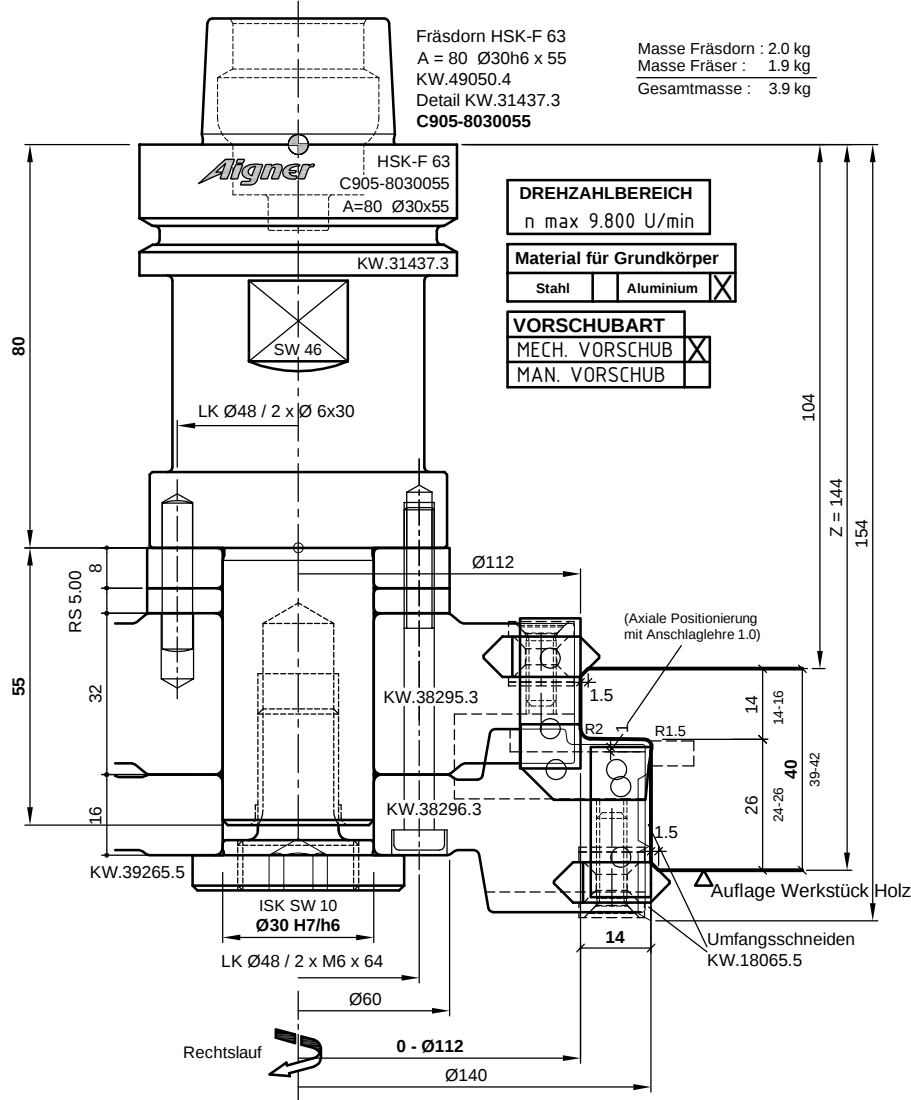
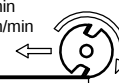
C380

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

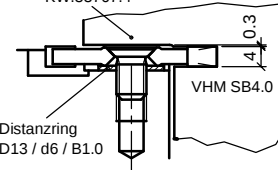


EINSATZDATEN

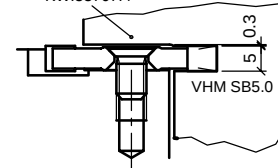
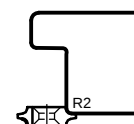
Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufDrehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf

Optional erhältlich

Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4

Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4Auch in 3 verschiedenen Überschlagsprofile und
in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C380-00-V1 lieferbar !

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø112x30x30 / Ø140x36x30	1	C380-14	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C380-14-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.45400.5	○
Umfangsscheide	4	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Umfangsscheide	4	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	4	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.Auch in verschiedene Falz und
Holzdicken lt. Einstellzeichnung
C380-00-V2 einstellbar !
Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.43800.4 01

C380-14-F2

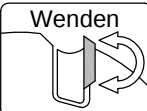
WM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 15)

C380

Schneidstoff
HW

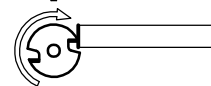
Zähnezahl
Z 2

Vorschub
MEC

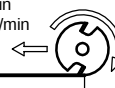


EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf



Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 55
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030055

Masse Fräsdorn :	2.0 kg
Masse Fräser :	1.9 kg
Gesamtmasse :	3.9 kg

DREHZAHLBEREICH
n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl		Aluminium	X
-------	--	-----------	---

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

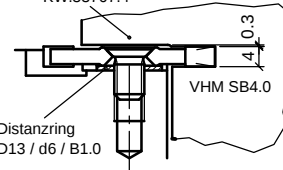
MAN. VORSCHUB

Optional erhältlich

Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20

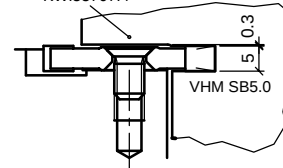
KW.33767.4



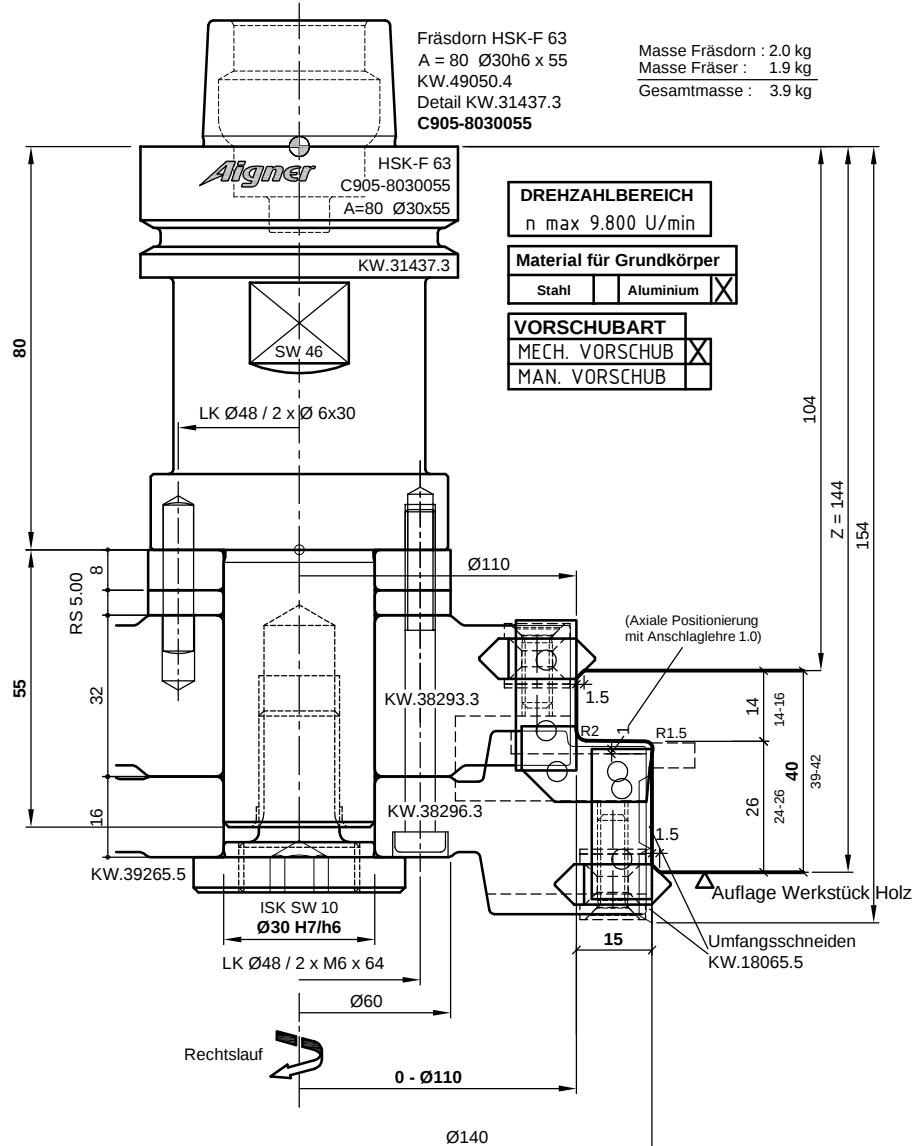
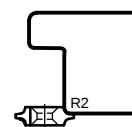
Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20

KW.33767.4



Auch in 3 verschiedenen Überschlagsprofile und in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C380-00-V1 lieferbar !



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø110x30x30 / Ø140x36x30	1	C380-15	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C380-15-F2*	○

Ersatzteile						
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●	
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●	
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.44596.5	○	
Umfangsscheide	4	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●	
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●	
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●	
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●	
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●	
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●	
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●	
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●	
Schraube Umfangsscheide	4	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●	
Schraube Kantenmesser	4	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●	
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●	

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.43800.4	01
-----------------------	----

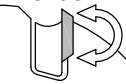
C380-15-F2

WM - Türfalzfräser auf Fräsdorn (Falz 16)

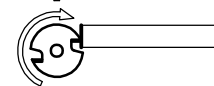
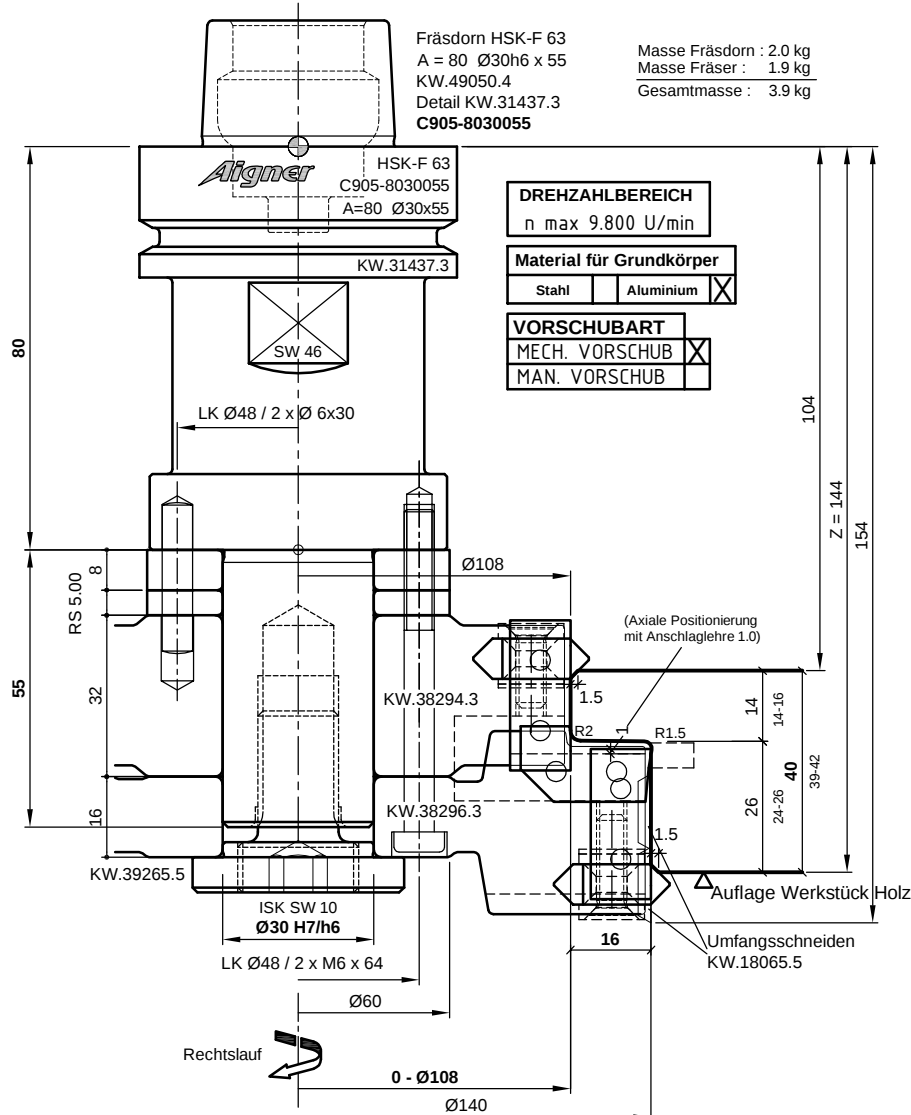
C380

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufDrehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
GegenlaufDREHZAHLBereich
n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

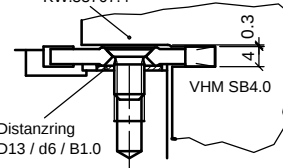
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Optional erhältlich

Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20

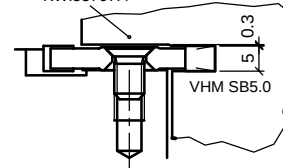
KW.33767.4



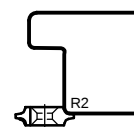
Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20

KW.33767.4



Auch in 3 verschiedenen Überschlagsprofile und in Falzkante R2 lt. Zg.Nr. C380-00-V1 lieferbar!



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türfalzfräser 2-tlg.	2	Ø108x30x30 / Ø140x36x30	1	C380-16	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C380-16-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Vorschneider	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.44687.5	○
Umfangsscheide	4	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Umfangsscheide	4	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	4	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.43800.4 01

C380-16-F2

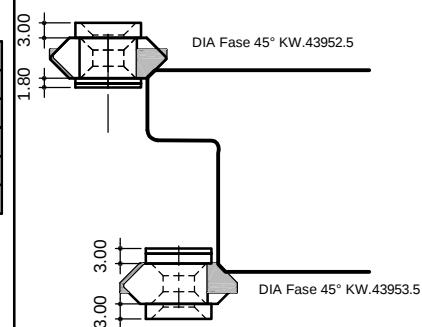
WM - Türfalzfräser auf Fräsdorn

C380

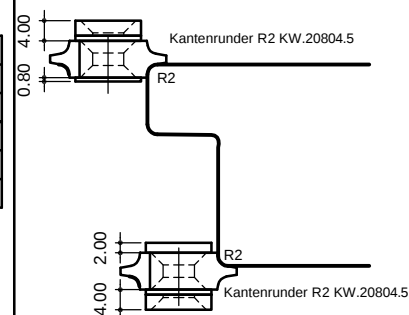
Optional erhältlich

Überschlagprofil Kantenmesser Fase DIA
Falzkante Kantenmesser Fase DIA

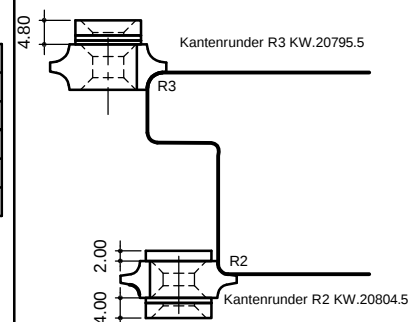
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenm.Fase-DIA oben(Optional)	2	23 x 15 x 8	2	KW.43952.5	○
Kantenm.Fase-DIA unten(Optional)	2	23 x 15 x 8	2	KW.43953.5	○

Überschlagprofil Radius 2
Falzkante Radius 2

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenrunder oben R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●
Kantenrunder unten R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●

Überschlagprofil Radius 3
Falzkante Radius 2

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 /U	●
Umfangsscheide	2	15 x 15 x 2.5	10	KW.18065.5	●
Kantenrunder oben R3	2	23 x 15 x 8	2	KW.20795.5	●
Kantenrunder unten R2	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●


Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

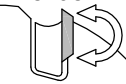
Zchn.-Nr. KW.43800.4 01

C380-00-V1

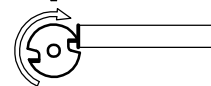
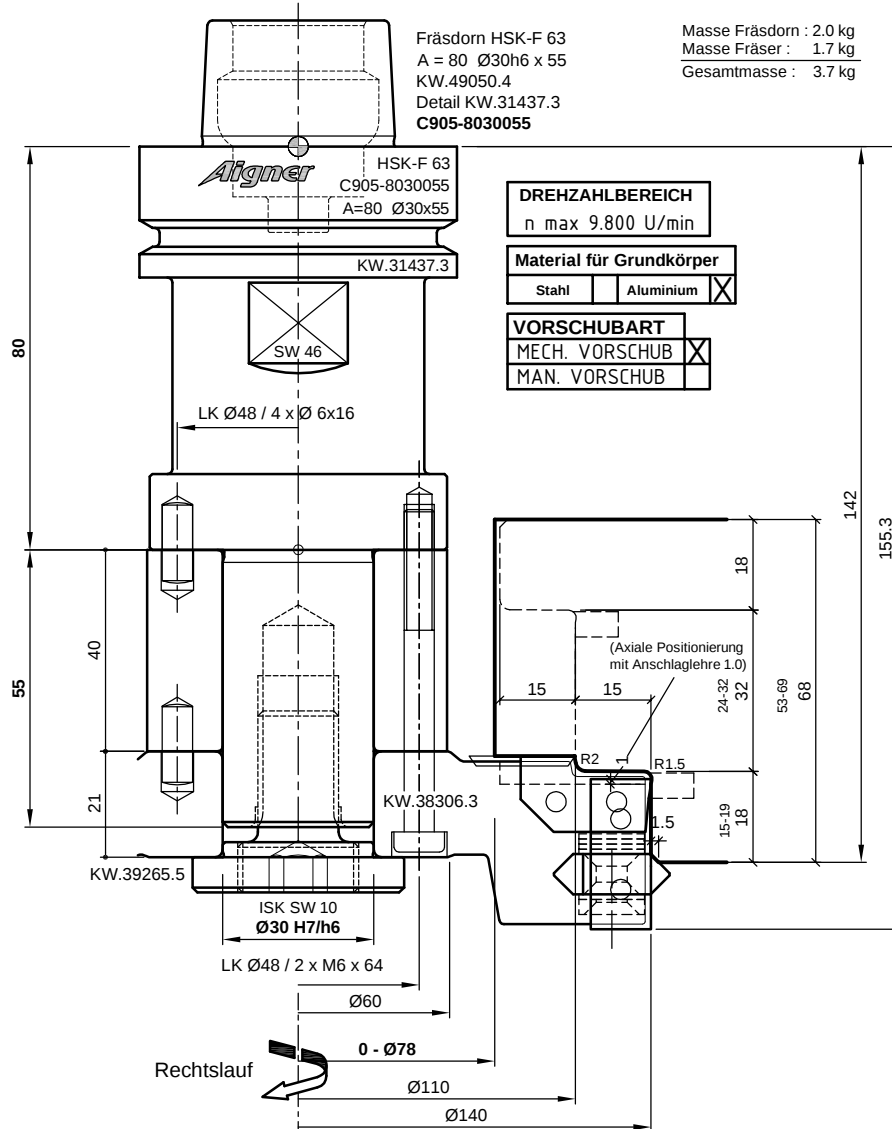
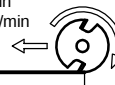
WM - Zusatzfräser zu C280/C380 für Doppelfalz auf Fräsdorn C285

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufDrehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
GegenlaufDREHZAHLBereich
n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

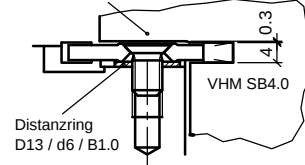
Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

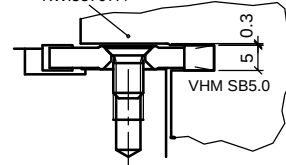
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Optional erhältlich

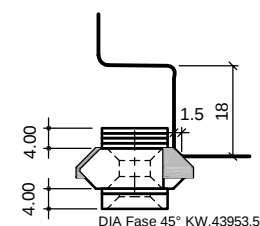
Nutmesser VHM SB4.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4

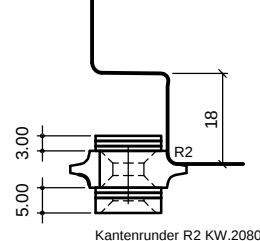
Nutmesser VHM SB5.0

Schraube M6x10 Torx T20
KW.33767.4

Falzkante Kantenmesser Fase DIA



Falzkante Radius 2



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	VE	Bestellnummer	
Türfalzfräser	1	Ø140 x 32 x 30	1	C285-15	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C285-15-F2*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	30 x 12 x 1.5	10	WMF 30 x 12 / U	●
Vorschneider positiv	2	26 x 15 x 2.0	4	PM.44596.5	○
Vorschneider dreieck	2	22 x 22 x 2	10	VS 3 x 22	●
Kantenmesser Fase	2	23 x 15 x 8	2	KW.12465.5	●
Kantenm.Fase-DIA (Option)	2	23 x 15 x 8	2	KW.43953.5	○
Kantenrunder R2 (Option)	2	23 x 15 x 8	2	KW.20804.5	●
Nutmesser SB5.0 (Option)	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB5.0	●
Nutmesser SB4.0 (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB4.0	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Wendemesser	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	4	Rundkopfschraube T15 M4x8	10	KW.44236.5	●
Schraube Vorschneider	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●
Schraube Kantenmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●
Schraube Nutmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdörnen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.Auch in verschiedene Falz und
Holzdicken lt. Einstellzeichnung
C285-00-V2 einstellbar !
Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4** M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42850.4 01

C285-15-F2

PM – Türzargengarnitur (Stockfutter)

C299

Schneidstoff

HW

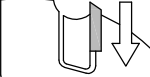
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

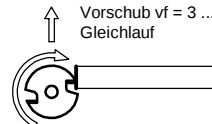


Drehzahl $n = 10.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 9 \text{ m/min}$
Gegenlauf



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 10.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 3 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB	X
----------------	---

MAN, VORSCHUB

DREHZAHLBEREICH

n max. 10.300 U/min

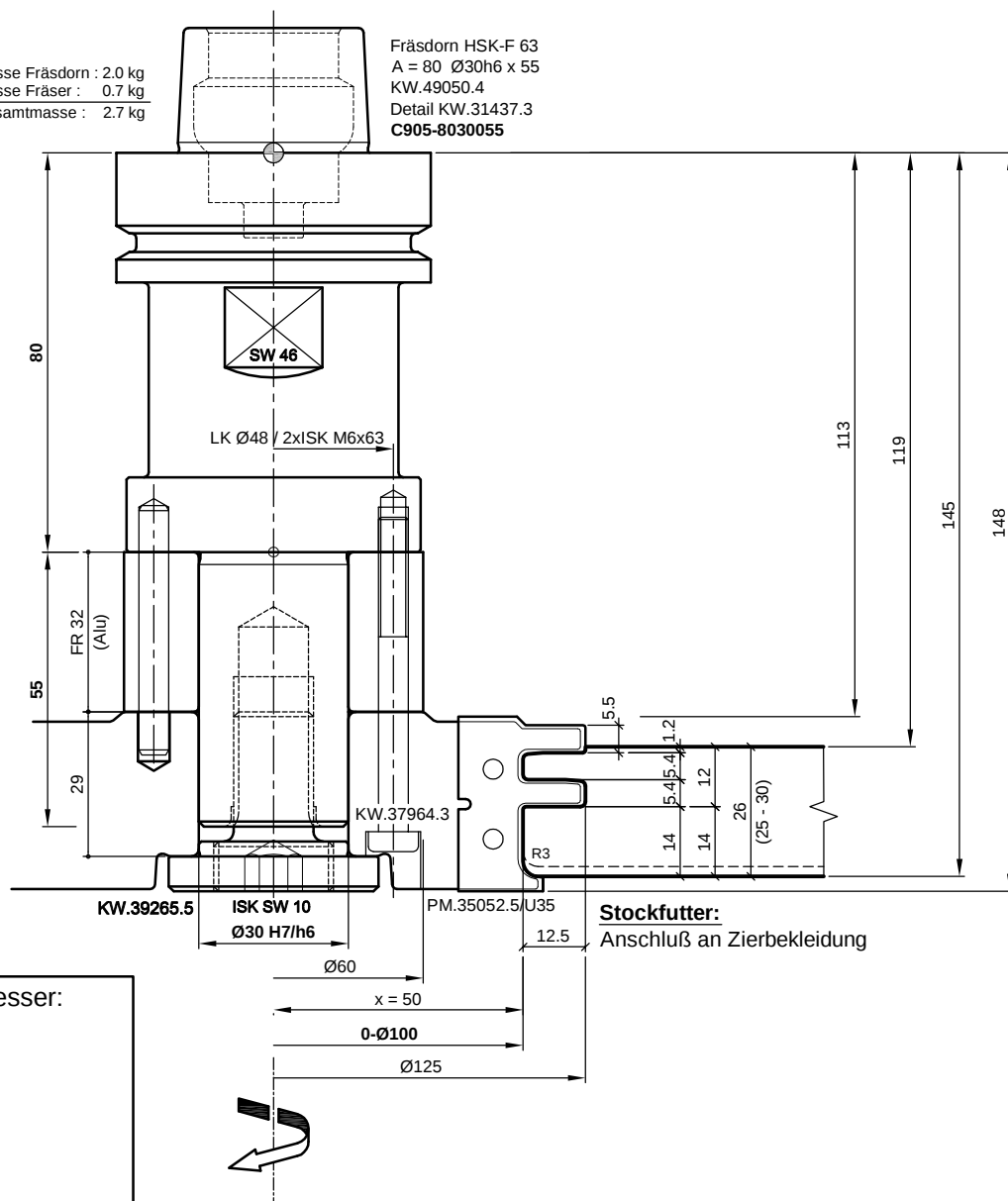
Material für Grundkörper

Stahl

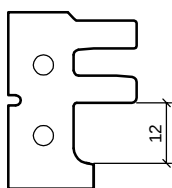
Aluminium

Masse Fräsdorn :	2.0 kg
Masse Fräser :	0.7 kg
Gesamtmasse :	2.7 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 55
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030055



Wechselmesser:



PM.35053.5/U35 für Dichtung 12mm
auf Wunsch lieferbar.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türzargenfräser	1	Ø125 x 35 x 30	1	C299-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C299-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	35 x 27 x 2 (Dichtung 14)	4	PM.35052.5/U35	○
Profilmesser (Option)	2	35 x 27 x 2 (Dichtung 12)	4	PM.35053.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42990.4	01
-----------------------	----

C299-1-F2

PM-Türzargengarnitur (Stockfutter)

C299

Schneidstoff

HW

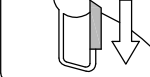
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln



Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 4 \dots 9 \text{ m/min}$
 Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 3 \dots 5 \text{ m/min}$
 Gleichlauf

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH

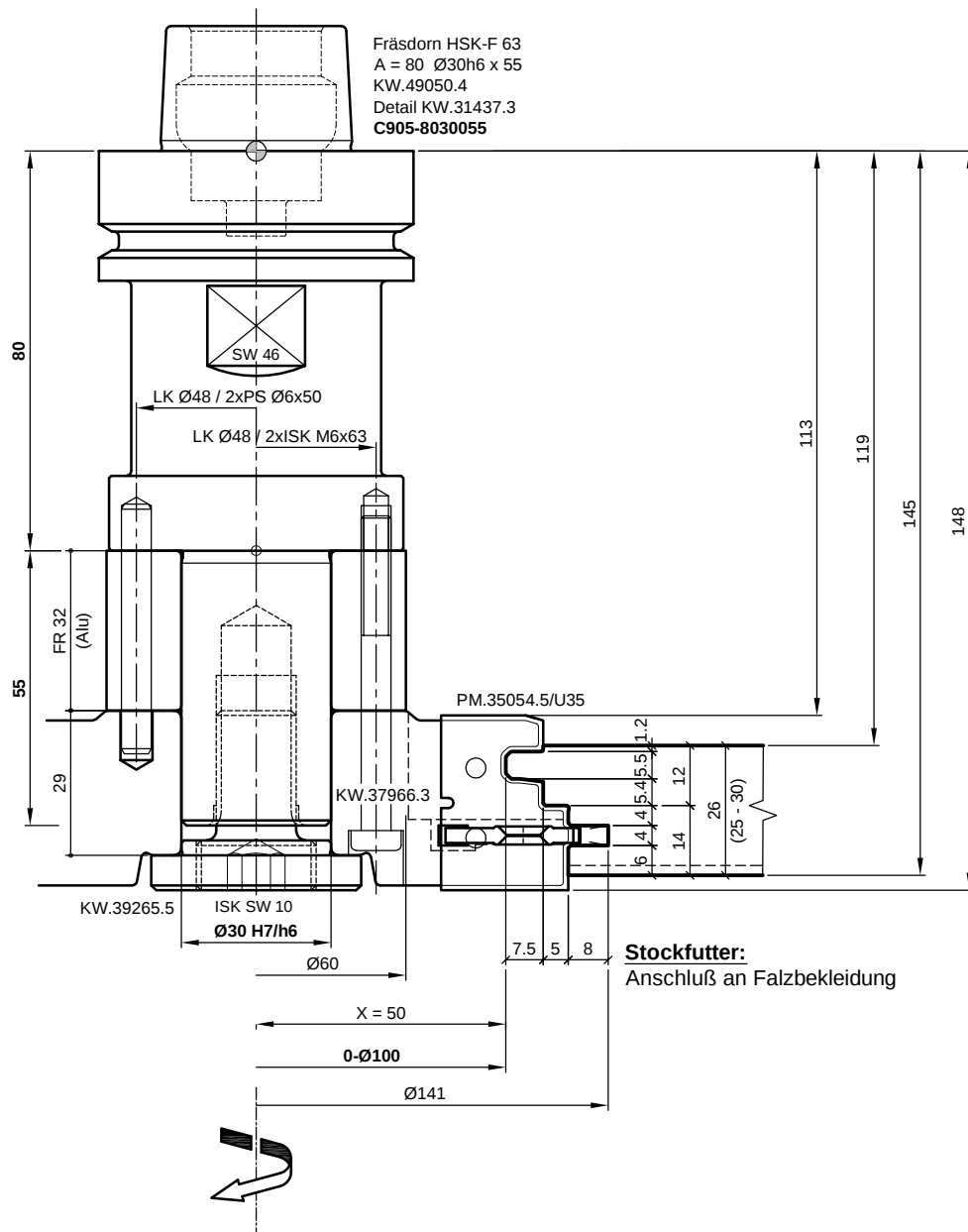
 $n \text{ max. } 9.800 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

Masse Fräsdorn : 2.0 kg
 Masse Fräser : 0.7 kg
 Gesamtmasse : 2.7 kg

Fräsdorn HSK-F 63
 A = 80 Ø30h6 x 55
 KW.49050.4
 Detail KW.31437.3
 C905-8030055



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türzargenfräser	1	Ø141 x 35 x 30	1	C299-2	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C299-2-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	35 x 28 x 2	4	PM.35054.5/U35	○
Nutmesser	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6x10	10	KW.33767.5-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.42990.4 01

C299-2-F2

PM-Türzargengarnitur auf Fräsdorn

C300

Schneidstoff

HW

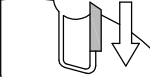
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

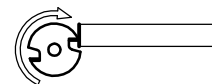


Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 9 \text{ m/min}$
Gegenlauf

EINSATZDATEN



Drehzahl $n = 9.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 3 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

**VORSCHUBART**

MECH. VORSCHUB	X
----------------	---

MAN. VORSCHUB

DREHZAHLBEREICH

n max. 9.800 U/min

Material für Grundkörper

	Stahl
--	--------------

Aluminium

Fräsdorn HSK-F 63

A = 80 Ø30h6 x 55

KW.49050.4

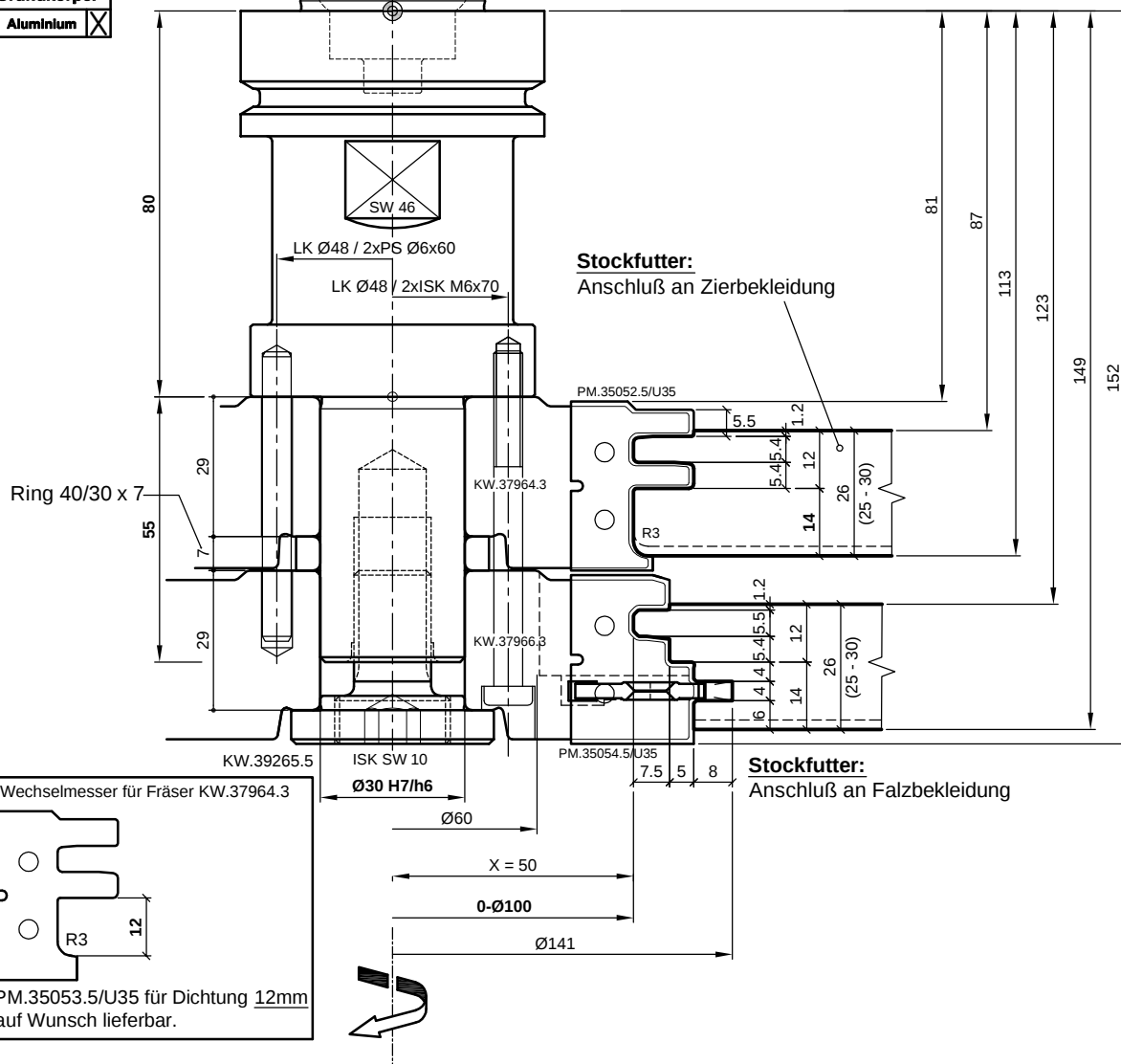
Detail KW.31437.3

C905-8030055

Masse Fräsdorn : 2.0 kg

Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.4 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Türzargenfräser 2tlg.	1	Ø125x35x30 / Ø141x35x30	1	C300-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C300-1-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	35 x 27 x 2 (Dichtung 14)	4	PM.35052.5/U35	○
Profilmesser (Option)	2	35 x 27 x 2 (Dichtung 12)	4	PM.35053.5/U35	○
Profilmesser	2	35 x 28 x 2	4	PM.35054.5/U35	○
Nutmesser	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube mit ISK M4x6	10	KW.44249.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6x10	10	KW.33767.5-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.43000.4	01
-----------------------	----

C300-1-F2

PM – Nutfräser auf Fräsdorn (für Bodendichtung)

C745

Schneidstoff

HW

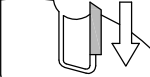
Zähnezahl

$$Z^2 V^{2/2}$$

Vorschub

MEC

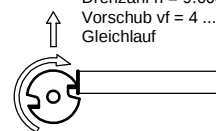
Wechseln



Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf



EINSATZDATEN



Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

Masse Fräsdorn :	2.1 kg
Masse Fräser :	2.0 kg
Gesamtmasse :	4.1 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 55
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030055

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB	X
----------------	---

MAN, VORSCHUB

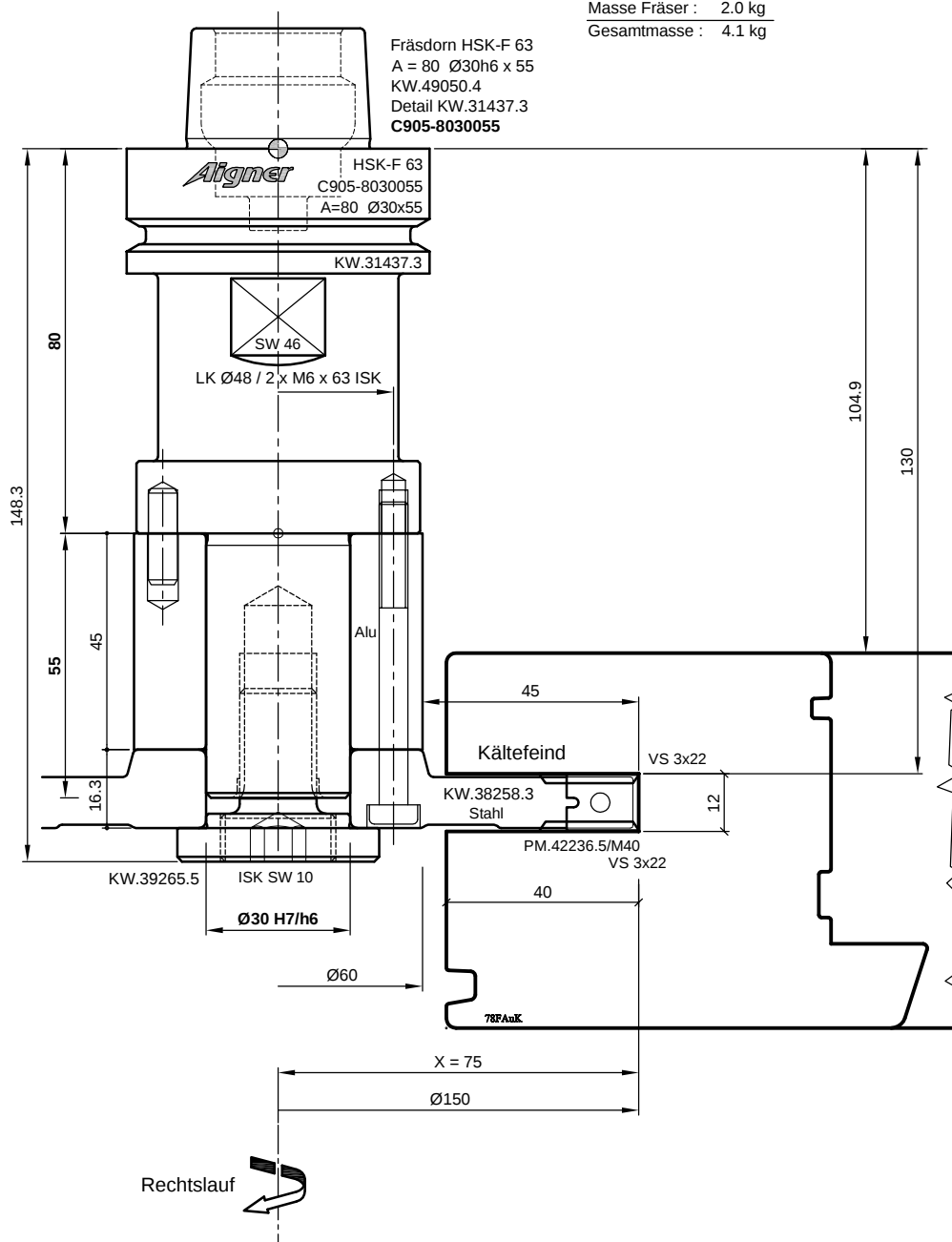
DREHZAHLBEREICH

n max 9.800 U/min

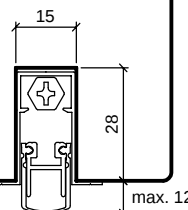
Material für Grundkörper

Stahl	X	Aluminium	
-------	---	-----------	--

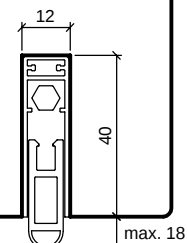
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



Nutbreite 15mm
In 2 Arbeitsgängen fräsen



Nutbreite 12mm
In 1 Arbeitsgängen fräsen



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Nutfräser	1	Ø150 x 12 x 30	1	C745-12	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C745-12-F2*	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	11.6 x 15 x 2	4	PM.42236.5/U35	○
Vorschneider	4	22 x 22 x 2	10	VS 3 x 22	●
Schraube Hauptschneide	2	Gewindestift DIN M6x16	10	KW.44252.5	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	4	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.47450.4	01
-----------------------	----

C745-12-F2

PM - Schlosskastenfräser D14

C176

Schneidstoff

HW

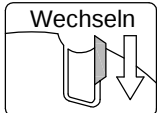
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus hochfestem Trägermaterial (Schwermetall) mit 2 Spannuten.
Achsparellele Schneiden (Wendemesser) mit Spanbrechnernuten.

Anwendung :

Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei Stufenweiser Zustellung.

Werkstückstoff :

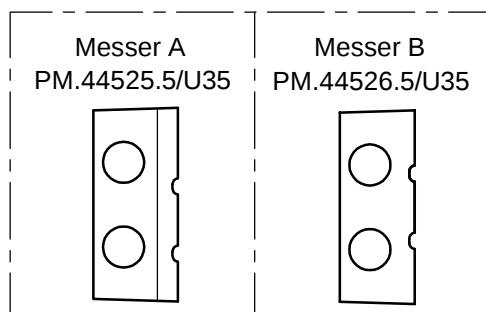
Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HF, etc,...) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc,...)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Hinweis:

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat

**Einsatzdaten bei Vollholz:**Zustellung:

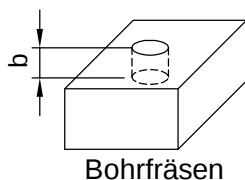
b = 8 - 10mm pro Hub

Vorschub:

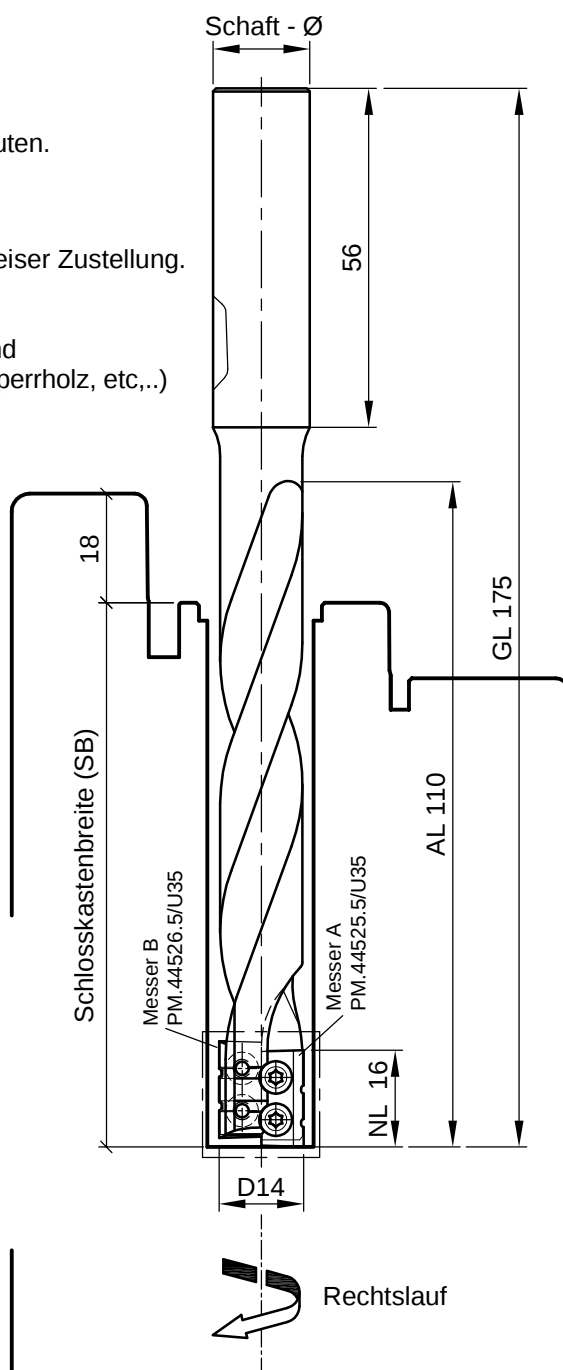
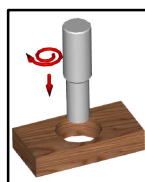
vf = 4 - 8 m/min

Drehzahl:

n = 18.000 U/min



zirkulares
Einbohren



Bestellnummer

D	NL	Schaft	GL	SBmax	AL	Rechtslauf	
14	16	16x56	175	95	110	C176-141616R	○
14	16	* 16x56	175	95	110	C176-141616HR	○ Schaft mit Spannfläche
14	16	* 20x56	175	95	110	C176-141620HR	○ Schaft mit Spannfläche

Ersatzteile

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Messer A	1	16 x 7 x 1.5	10	PM.44525.5/U35	●	
Messer B	1	16 x 6.2 x 1.5	10	PM.44526.5/U35	●	
Torx - Spannschraube	4	M3 x 4 / Torx T9	10	KW.44258.5	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41760.4 01

C176

PM - Schlosskastenfräser D15

C177

Schneidstoff

HW

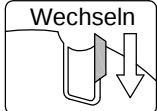
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

**Ausführung :**

Körper aus hochfestem Trägermaterial (Schwermetall) mit 2 Spannuten.

Achsparelle Schneiden (Wendemesser) mit Spanbrechnuten.

HW - Bohrschneide eingelötet.

Anwendung :

Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei Stufenweiser Zustellung.

Werkstückstoff :

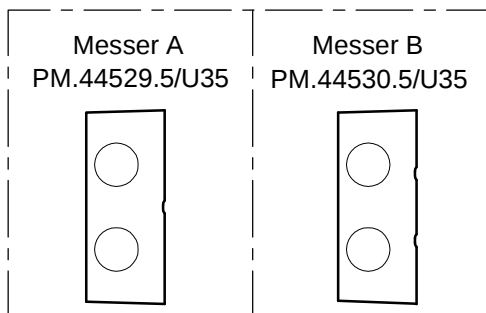
Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HF, etc.,) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc.,)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Hinweis:

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat

**Einsatzdaten bei Vollholz:**Zustellung:

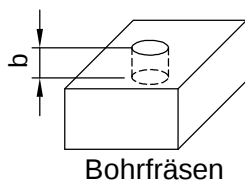
b = 8 - 10mm pro Hub

Vorschub:

vf = 4 - 8 m/min

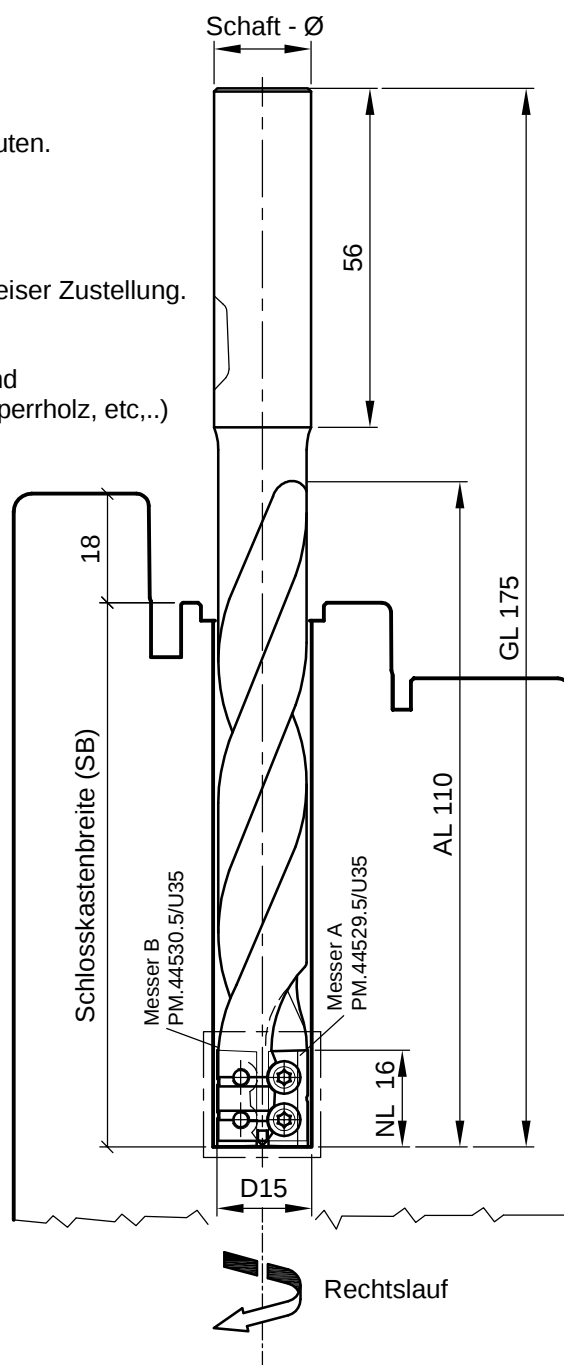
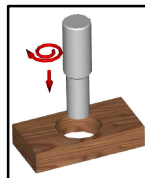
Drehzahl:

n = 18.000 U/min



Bohrfräsen

zirkulares
Einbohren



Bestellnummer						
D	NL	Schaft	GL	SBmax	AL	Rechtslauf
15	16	16x56	175	95	110	C177-151616R
15	16	* 16x56	175	95	110	C177-151616HR
15	16	* 20x56	175	95	110	C177-151620HR

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Messer A	1	16 x 7 x 1.5	10	PM.44529.5/U35	●	
Messer B	1	16 x 6.2 x 1.5	10	PM.44530.5/U35	●	
Torx - Spannschraube	4	M3 x 4 / Torx T9	10	KW.44258.5	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41770.4 01

C177

PM - Schlosskastenfräser D16

C178

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

Ausführung :

Körper aus hochfestem Trägermaterial (Schwermetall) mit 2 Spannuten.

Achsparelle Schneiden (Wendemesser) mit Spanbrechernuten.

HW - Bohrschneide eingelötet.

Anwendung :

Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei Stufenweiser Zustellung.

Werkstückstoff :

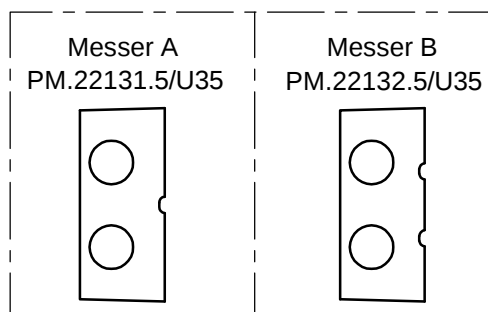
Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HF, etc,...) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc,...)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Hinweis:

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat



Einsatzdaten bei Vollholz:

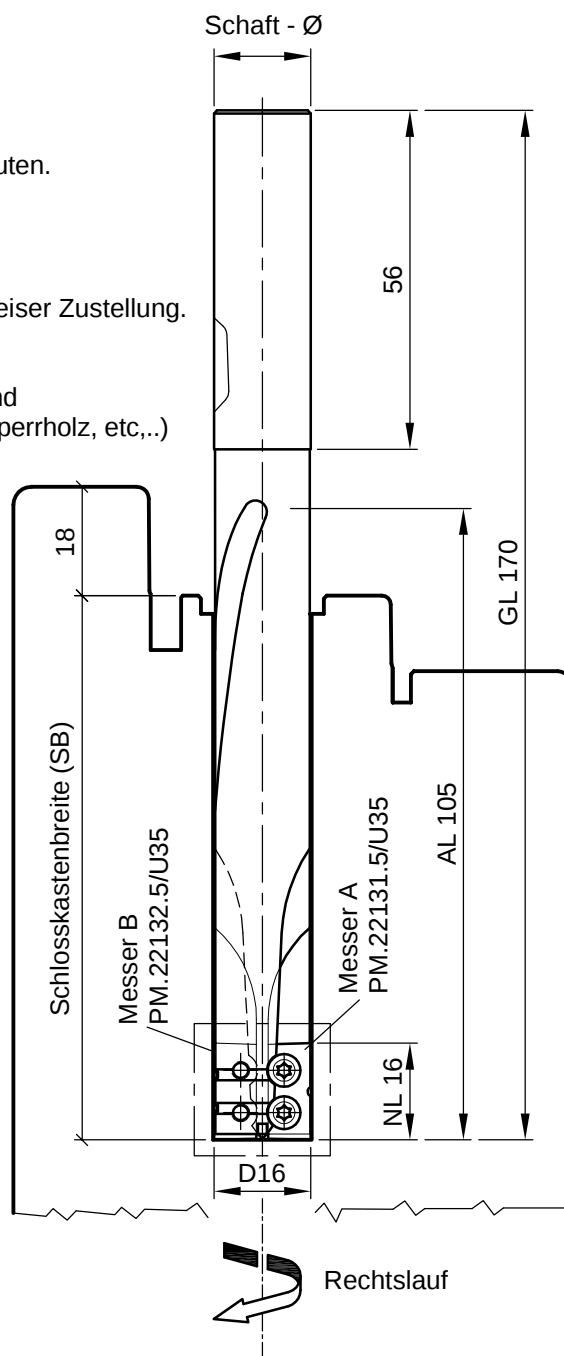
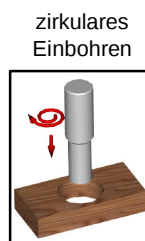
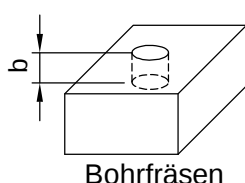
Zustellung:

b
b = 8 - 10mm pro Hub

Vorschub:

$$\overline{v_f} = 12 \text{ m/min}$$

Drehzahl:

$$\eta = 12.000 - 18.000 \text{ U/min}$$


						Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL	SBmax	AL	Rechtslauf		
16	16	16x56	170	90	105	C178-161616R	●	
16	16	* 16x56	170	90	105	C178-161616HR	○	Schaft mit Spannfläche
16	16	* 20x56	170	90	105	C178-161620HR	○	Schaft mit Spannfläche

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
Messer A	1	16 x 7 x 1.5	10	PM.22131.5/U35	●	
Messer B	1	16 x 7 x 1.5	10	PM.22132.5/U35	●	
Torx - Spannschraube	4	M3 x 4 / Torx T9	10	KW.44258.5	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnq.-Nr. KW.41780.4	01
-----------------------	----

C178

WM - Stulpfräser f. Schloßkasten Fräsaggregat

C179

Schneidstoff

HW

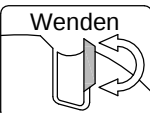
Zähnezahl

Z 1+1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl ;
Mit einem 4-seitigen Wendemesser (nach unten ziehend) &
eine Bohrschneide (nach oben ziehend) ; Linkslauf.

Anwendung :

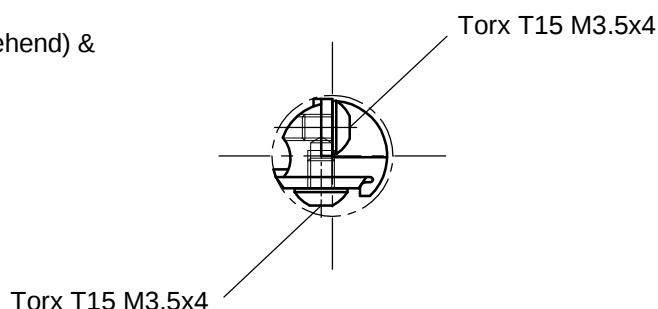
Zur Ausfräsung von Schloßstulpen.

Werkstückstoff :

Vollholz, MDF

Maschine :

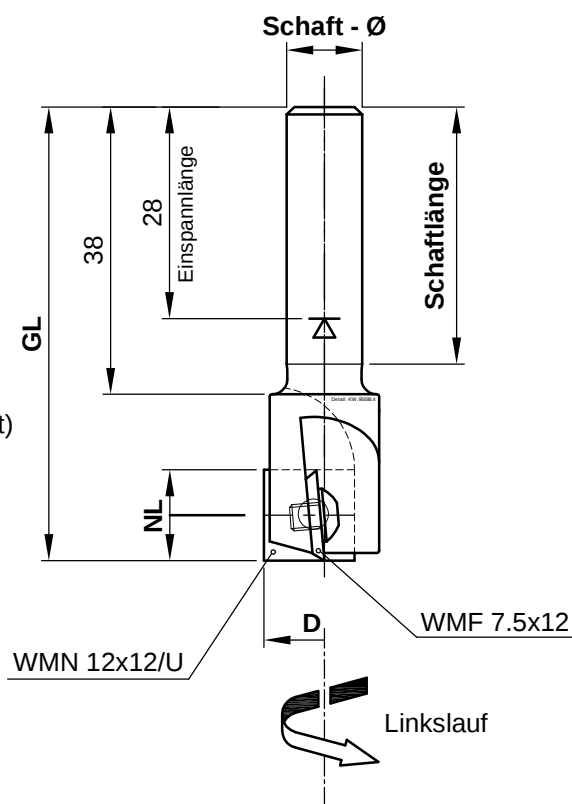
CNC - Bearbeitungszentren
(Schloßkasten Fräsaggregat)

**Einsatzdaten :**

Drehzahl n = 18.000 U/min (abhängig vom Aggregat)

Vorschub:

vf = 2....4 m/min für Vollholz



				Bestellnummer		
D	NL	Schaft	GL	Linkslauf		
16	12	10x34	60	C179-161260L	○	
Ersatzteile						
Bezeichnung		Stk.	Abmessung		MBM	Bestellnummer
Wendemesser		1	12 x 12 x 1.5		10	WMF 12x12/U
Wendemesser		1	7.5 x 12 x 1.5		10	WMF 7.5x12/U
Linsenkopfschraube		2	M3.5x4 (Kopf D7) Torx T15		2	KW.44906.5

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41790.4 01

C179

WM - Stulpfräser C179 & VHW - Schloßkastenfräser C278
in Schloßkasten Fräsaggregat "High Performance"

Schloßkasten Fräsaggregat
High Performance
2 Spindeln
VKNR. 7532
(Ölnebensmierung)

Einsatzdaten:

Drehzahl $n = 15.000 \text{ U/min}$

Massivholz:

Vorschub: 2 ... 4 m/min

Schloßkasten
Stulpfräsung

WM - Stulpfräser
Ø16 x NL 12 / GL 60 / Z 1+1 LL

DREHZAHLBEREICH
n max 15.000 U/min

Einsatzdaten:

Drehzahl $n = 15.000 \text{ U/min}$

Massivholz:

Zustellung : 8 ... 10 mm

Vorschub: 6 ... 8 m/min

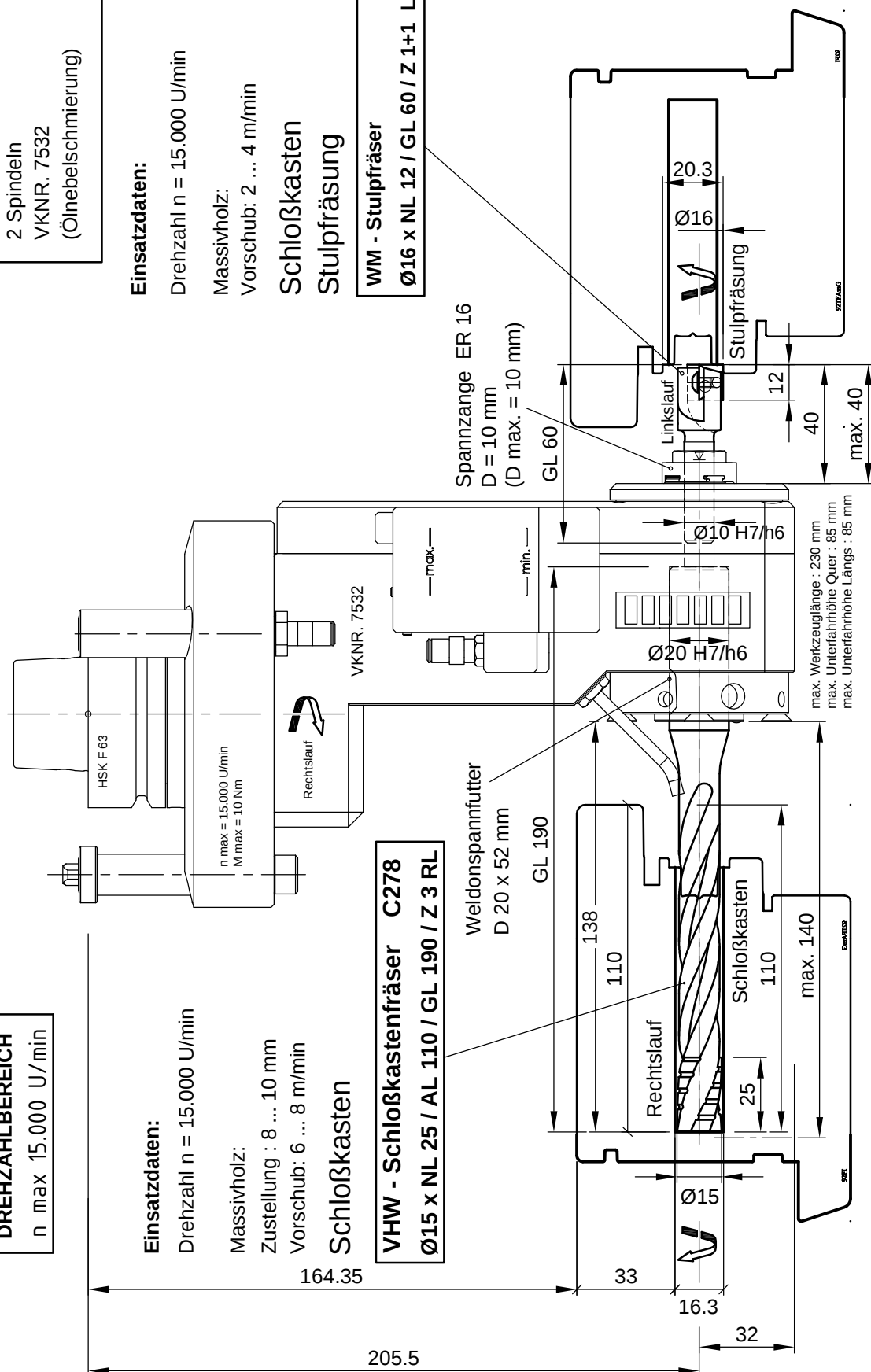
Schloßkasten

VHW - Schloßkastenfräser C278
Ø15 x NL 25 / AL 110 / GL 190 / Z 3 RL

Weldonspannfutter
D 20 x 52 mm

GL 190

max. Werkzeuglänge : 230 mm
 max. Unterfahrtiefe Quer : 85 mm
 max. Unterfahrtiefe Längs : 85 mm



WM - Ausspitzfräser 60°

C207

Schneidstoff

HW

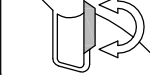
Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl.

HW - Profilmesser, achsparallel ; Zentrumschneidend.

Anwendung :

Zum Fräsen eines V-Nutprofil sowie zum universellen Ausspitzen von Profilen geeignet.

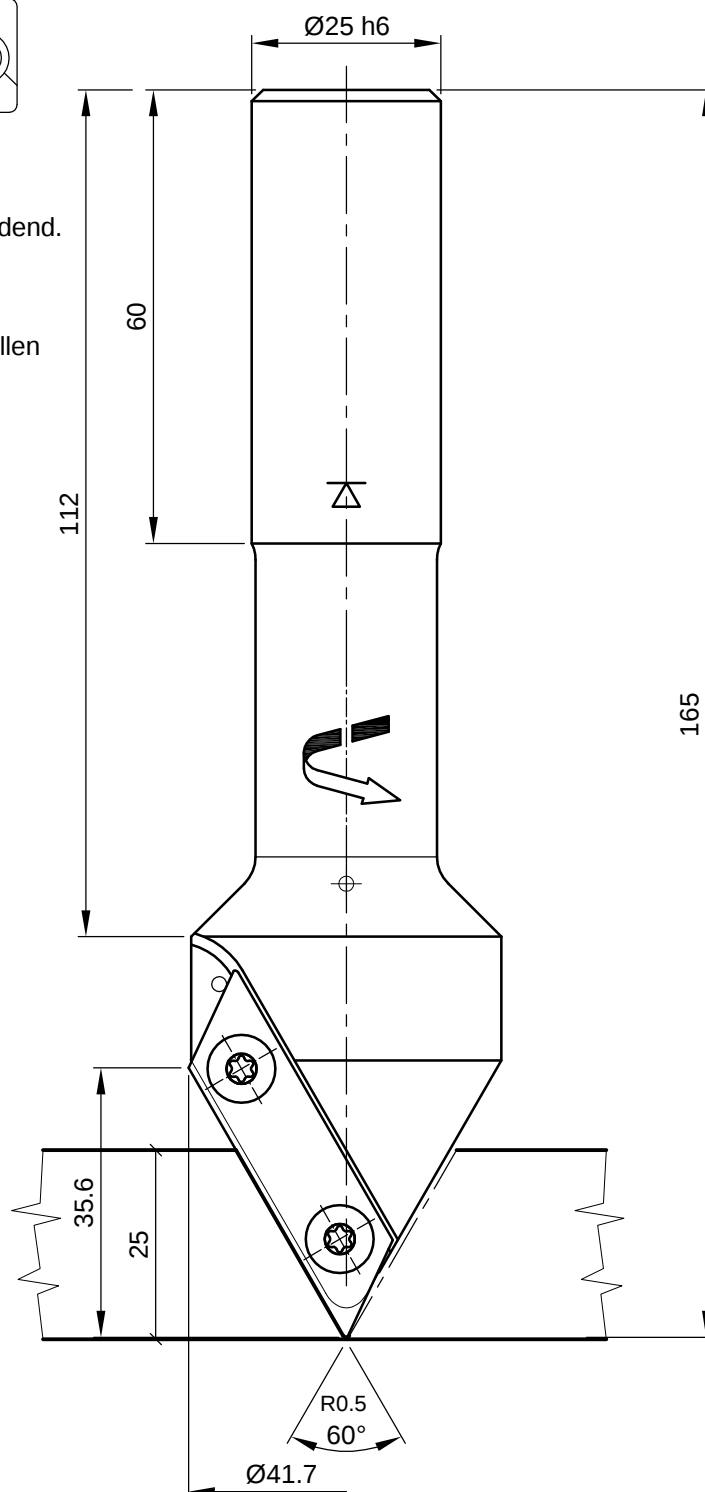
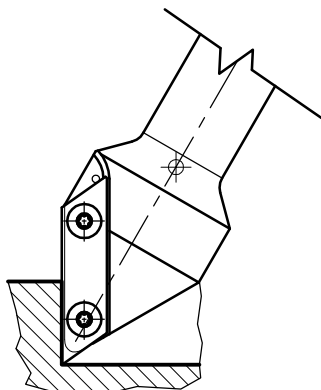
Werkstückstoff :

Vollholz, MDF und Plattenwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzbeispiel

**Einsatzdaten :**

max. Drehzahl n max. = 16.500 U/min

Vorschub:

vf = 2....4 m/min für Vollholz

				Bestellnummer				Bestellnummer			
D	NL	Schaft	GL	Rechtslauf				Linkslauf			
41.7	35.6	25x60	165	C207-60R		○		C207-60L		○	
Ersatzteile											
Bezeichnung				Stk.	Abmessung		MBM	Bestellnummer			
Profilmesser "RL"				1	49.44 x 12 x 1.5		4	PM.29563.5/U35		●	
Profilmesser "LL"				1	49.44 x 12 x 1.5		4	PM.46544.5/U35		●	
Linsenkopfschraube				2	M4x6 (Kopf D9) Torx T15		10	KW.44237.5		●	

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42070.4 02

C207-60

C207-60 montiert in C915-2575BN

Schneidstoff

HW

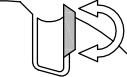
Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Wenden



Drehzahl

n max = 16.500 U/min

Masse Spannzeug : 1.0 kg

Masse Fräser : 0.7 kg

Masse gesamt : 1.7 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

C915-2575BN

Ø25 A=75

KW.49150.4

HSK-F 63

C915-2575BN

Ø25 A=75

VERNICKELT

Ø25h6 ISO 286-2

75

52

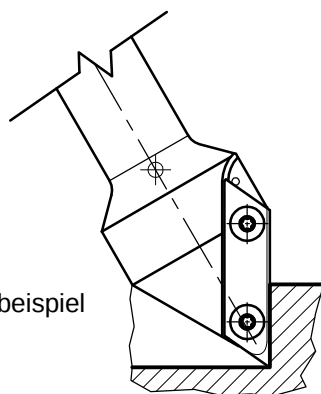
60

Ø25

188

165

Einsatzbeispiel

**C207-60**

Detail KW.94823.4

Rechtslauf

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 14.000 - 16.000 U/min

Vorschub:

vf = 2....4 m/min für Vollholz

60°

25

35.6

R0.5

Ø41.7

Schraube: M4 x 6
Torx T15
KW.44237.5

Fräser

Stk.

Hauptschn.

KW.94823.4

1

PM.29563.5/U35

Aigner
WERKZEUGE

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

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

DATUM: 12.05.2014
NAME: CW

Blattformat: A4

Zchnng. - Nr. 42070.4

C207-60- M1

VHW - Schlosskastenfräser

C278

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

Ausführung :

Zwei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppschlichtverzahnung.
Durchgehend zylindrisch grund- und umfangsschneidend.
Z2 Rechtslauf.

Anwendung :

Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei stufenweiser Zustellung.

Werkstückstoff :

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HF, etc,...) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc,...)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Hinweis:

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat

Beschichtung:

B1 = Beschichtung AMT-Gold

B2 = Beschichtung AMT-Blue

HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

Einsatzdaten bei Vollholz:Zustellung:

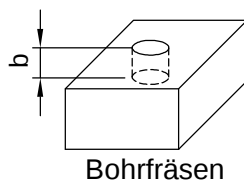
b = 4 - 8mm pro Hub

Vorschub:

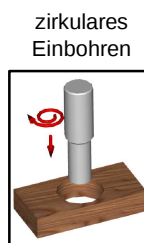
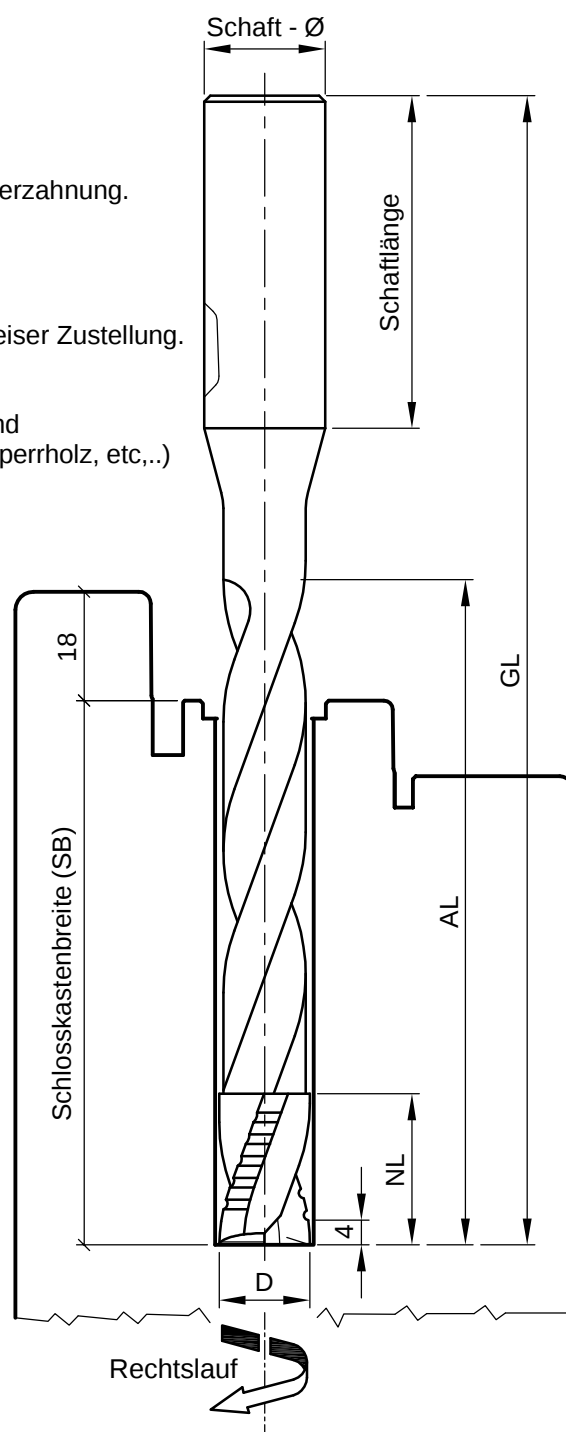
vf = 10 - 16 m/min

Drehzahl:

n = 12.000 - 18.000 m/min



Bohrfräsen

zirkuläres
Einbohren

						Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	SBmax	AL	ohne Beschichtung	○	AMT-Gold	○	AMT-Blue	○
14	25	16x55	170	90	100	C278-14162R	○	...-B1	○	...-B2	○
14	25	* 16x55	170	90	100	C278-14162HR	○	...-B1	○	...-B2	○
14	25	* 20x55	170	90	100	C278-14202HR	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	16x55	190	100	110	C278-15162R	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	* 16x55	190	100	110	C278-15162HR	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	* 20x55	190	100	110	C278-15202HR	○	...-B1	○	...-B2	○
16	25	16x55	180	100	110	C278-16162R	●	...-B1	○	...-B2	○
16	25	* 16x55	180	100	110	C278-16162HR	○	...-B1	○	...-B2	○
16	25	* 20x55	180	100	110	C278-16202HR	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42780.4 01

C278-Z2

VHW - Schlosskastenfräser

C278

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

Ausführung :

Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schruppschichtverzahnung.
Durchgehend zylindrisch grund- und umfangsschneidend.
Z3 Rechtslauf.

Anwendung :

Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei stufenweiser Zustellung.

Werkstückstoff :

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF, etc,...) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc,...)

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Hinweis:

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat

Beschichtung:

B1 = Beschichtung AMT-Gold

B2 = Beschichtung AMT-Blue

HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

Einsatzdaten bei Vollholz:Zustellung:

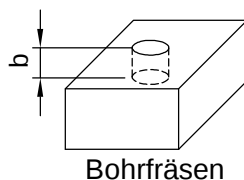
b = 4 - 8mm pro Hub

Vorschub:

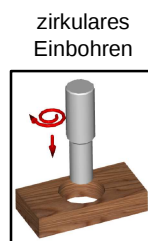
vf = 10 - 16 m/min

Drehzahl:

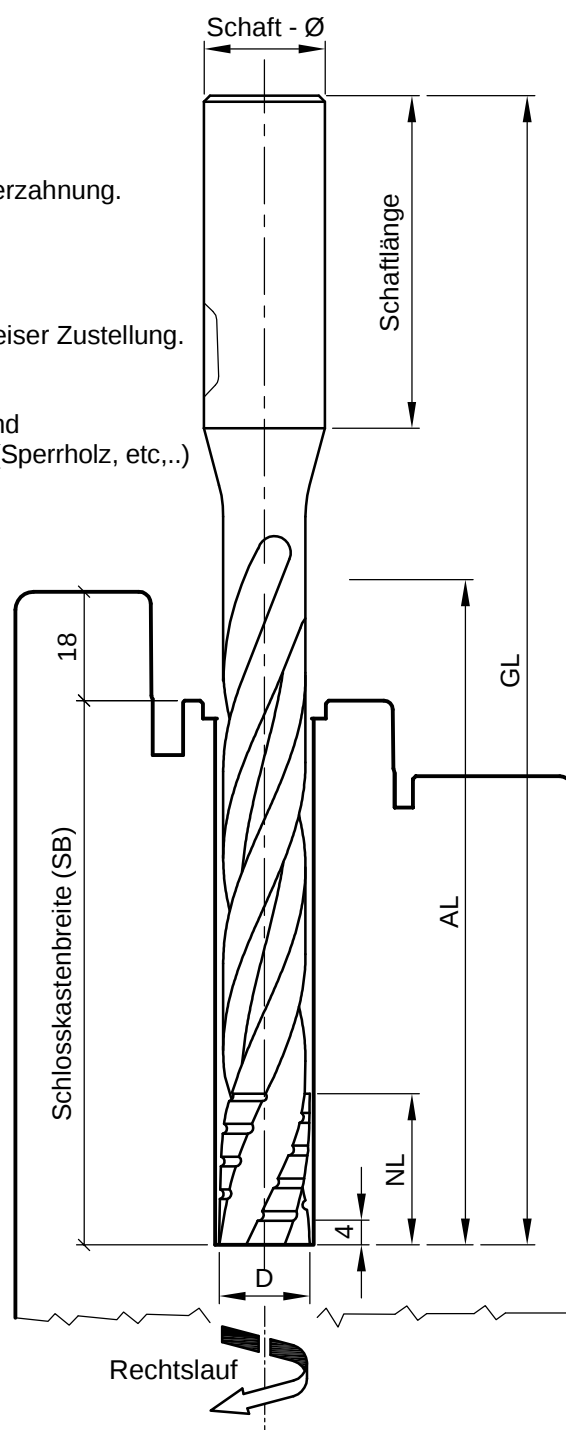
n = 12.000 - 18.000 m/min



Bohrfräsen



zirkulares Einbohren



						Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	SBmax	AL	ohne Beschichtung	○	AMT-Gold	○	AMT-Blue	○
14	25	16x55	170	90	100	C278-14163R	○	...-B1	○	...-B2	○
14	25	* 16x55	170	90	100	C278-14163HR	○	...-B1	○	...-B2	○
14	25	* 20x55	170	90	100	C278-14203HR	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	16x55	190	100	110	C278-15163R	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	* 16x55	190	100	110	C278-15163HR	○	...-B1	○	...-B2	○
15	25	* 20x55	190	100	110	C278-15203HR	○	...-B1	○	...-B2	○
16	25	16x55	180	100	110	C278-16163R	●	...-B1	○	...-B2	○
16	25	* 16x55	180	100	110	C278-16163HR	○	...-B1	○	...-B2	○
16	25	* 20x55	180	100	110	C278-16203HR	○	...-B1	○	...-B2	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42780.4 01

C278-Z3

VHW - Spion / Drückerlochbohrer

C267

Schneidstoff

HW

Schneidstoff

HC

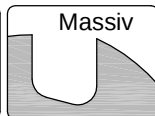
Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Massiv

**Ausführung :**

Drei spiralgenutete Vollhartmetall-Schneiden, mit Schrappzahnung (Wellenschliff).
Durchgehend zylindrisch Grund- und umfangsschneidend.
Z3 Rechtslauf. Linkslauf auf Anfrage

Anwendung :

Herstellung von Spion- und Drückerlochfräsungen in Türen

Werkstückstoff :

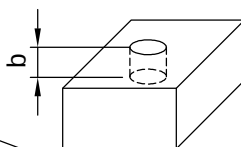
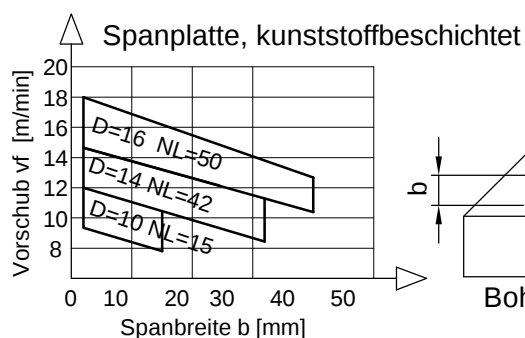
Spanplatte, Röhrenspan, MDF- Platte;
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Für Hart - und Schichtholz geeignet (Vorschub reduzieren).

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

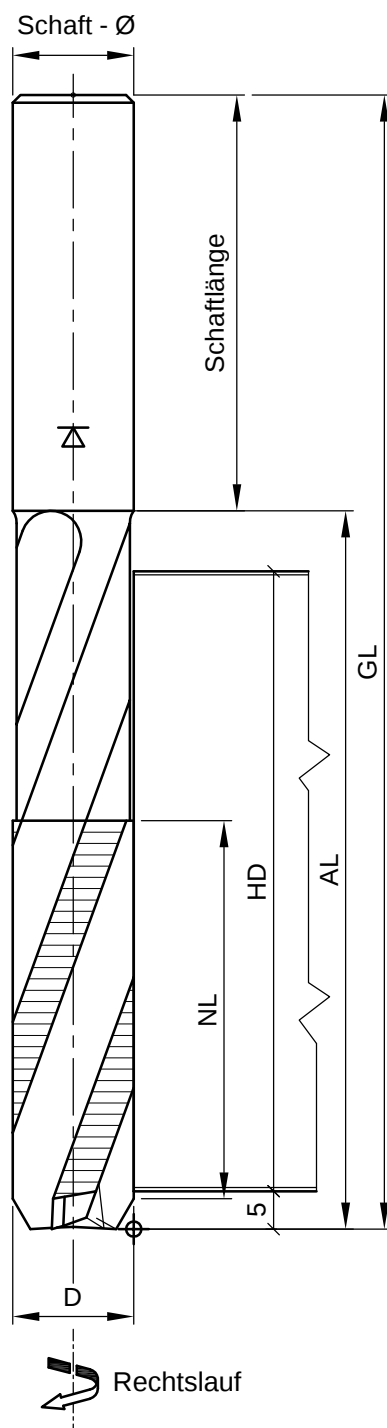
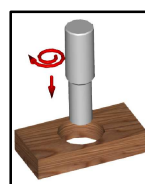
Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 bis 18.000 U/min



Bohrfräsen

zirkulares Einbohren



B1 = Beschichtung AMT-Gold

B2 = Beschichtung AMT-Blue

HW = Unbeschichtetes Hartmetall / HC = Beschichtetes Hartmetall

							Bestellnummer				Bestellnummer				Bestellnummer			
D	NL	Schaft	GL	HD max	AL	b	ohne Beschichtung	○		AMT-Gold	○		AMT-Blue	○				
10	15	10x50	100	45	45	15	C267-100153R	○		...-B1	○		...-B2	○				
12	25	12x50	120	70	75	15	C267-120253R	○		...-B1	○		...-B2	○				
14	42	14x55	150	82	95	20	C267-140423R	●		...-B1	○		...-B2	○				
16	50	16x55	150	82	95	20	C267-160503R	●		...-B1	○		...-B2	○				
20	50	20x55	150	82	95	20	C267-200503R	○		...-B1	○		...-B2	○				

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42670.4 01

C267

VHW - Stufenbohrer für Einbohrbänder

C173

Schneidstoff

HW

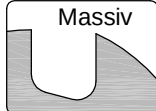
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Massiv

**Ausführung :**

Stufenbohrer in Vollhartmetall, Schaft ohne Spannfläche ;
Z2 Rechtslauf / Rechtsdrall.

Anwendung :

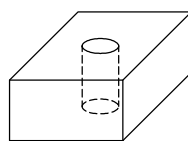
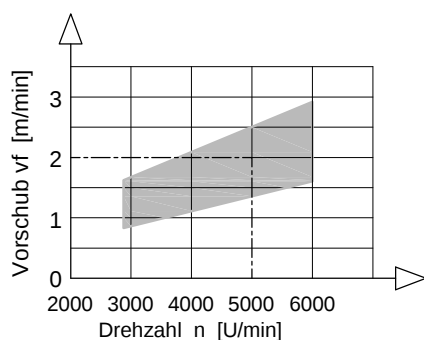
Zur Herstellung von abgestuften Bohrungen
für Bandbohrungen in der Türfertigung.
zum Einschrauben von Einbohrbändern (z.B.:Anuba)

Werkstückstoff :

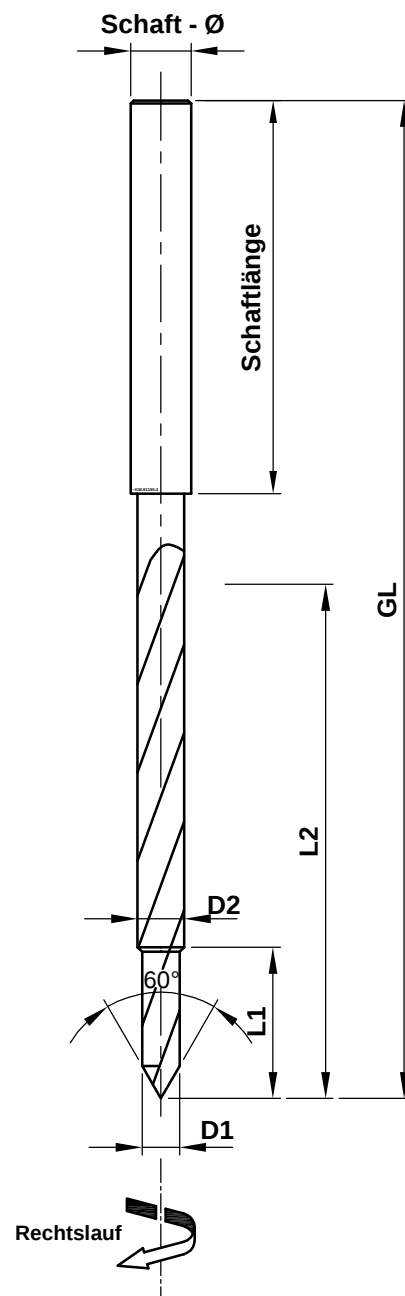
Massivholz, MDF, Spanplatte, ...

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten:

Bohren



							Bestellnummer		
Band - Ø	D1	D2	L1	L2	Schaft	GL			
9	4.4	5.2	17	60	10x64	140	C173-09R	○	
11	4.8	5.7	17	60	10x69	145	C173-11R	○	
13	5.8	6.7	18	68	10x83	155	C173-13R	○	
14.5 + 15	6.3	7.2	19	75	10x75	165	C173-14515R	●	
16	6.7	7.7	25	85	10x65	165	C173-16R	●	
18 + 20	7.7	8.7	25	85	10x63	165	C173-1820R	●	

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41730.4 01

C173

C266-251203RP montiert in C915-2575BN

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Massiv



Drehzahl

n max = 24.000 U/min

Masse Spannzeug : 1.0 kg

Masse Fräser : 1.0 kg

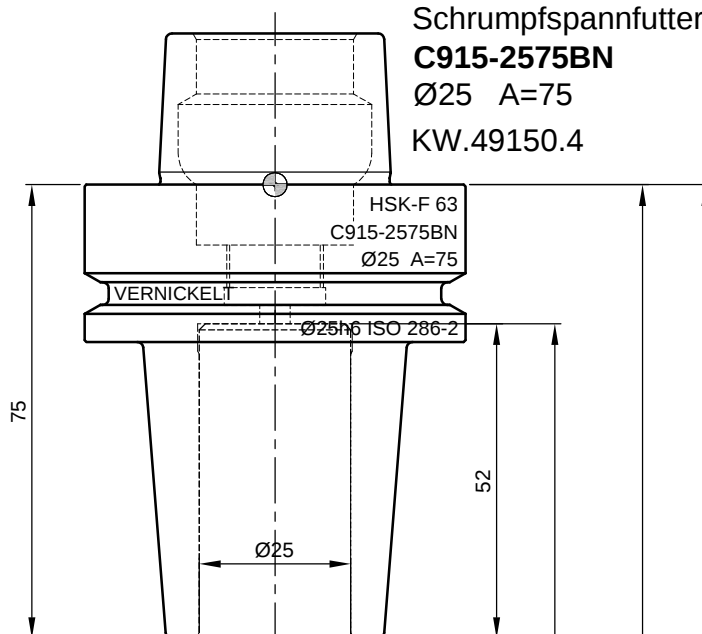
Masse gesamt : 2.0 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

C915-2575BN

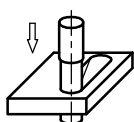
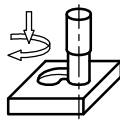
Ø25 A=75

KW.49150.4



Beschichtung	Bestellnummer
ohne	C266-251203RP
AMT-Gold	C266-251203RP -B1
AMT-Blue	C266-251203RP -B2

Detail KW.95567.4

Bohrfräsen
Fliegend eintauchenBohrfräsen exzentrisch
Zirkular eintauchen

Fügen

ae

Frästiefe ae
0.5 ... 3 mm

vf [m/min]

Einsatzdaten

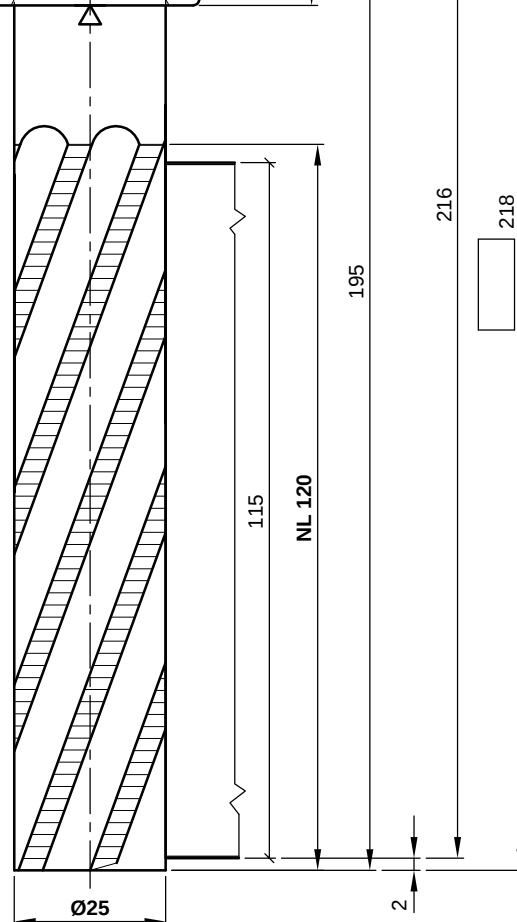
n = 18.000 - 24.000 U/min

Formatieren

b = 40

vf [m/min]

15 ... 18	Spanplatte, MDF (roh)	13 ... 15
12 ... 14	Spanplatte, MDF (furniert)	10 ... 12
15 ... 18	Spanplatte, MDF (KS- beschichtet)	13 ... 15
15 ... 18	Weichholz	13 ... 15
13 ... 15	Hartholz	11 ... 13
15 ... 18	Schichtholz, Multiplex	13 ... 15



Rechtslauf

Aigner
WERKZEUGE

e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at
Blattformat: **A4** M=1:1

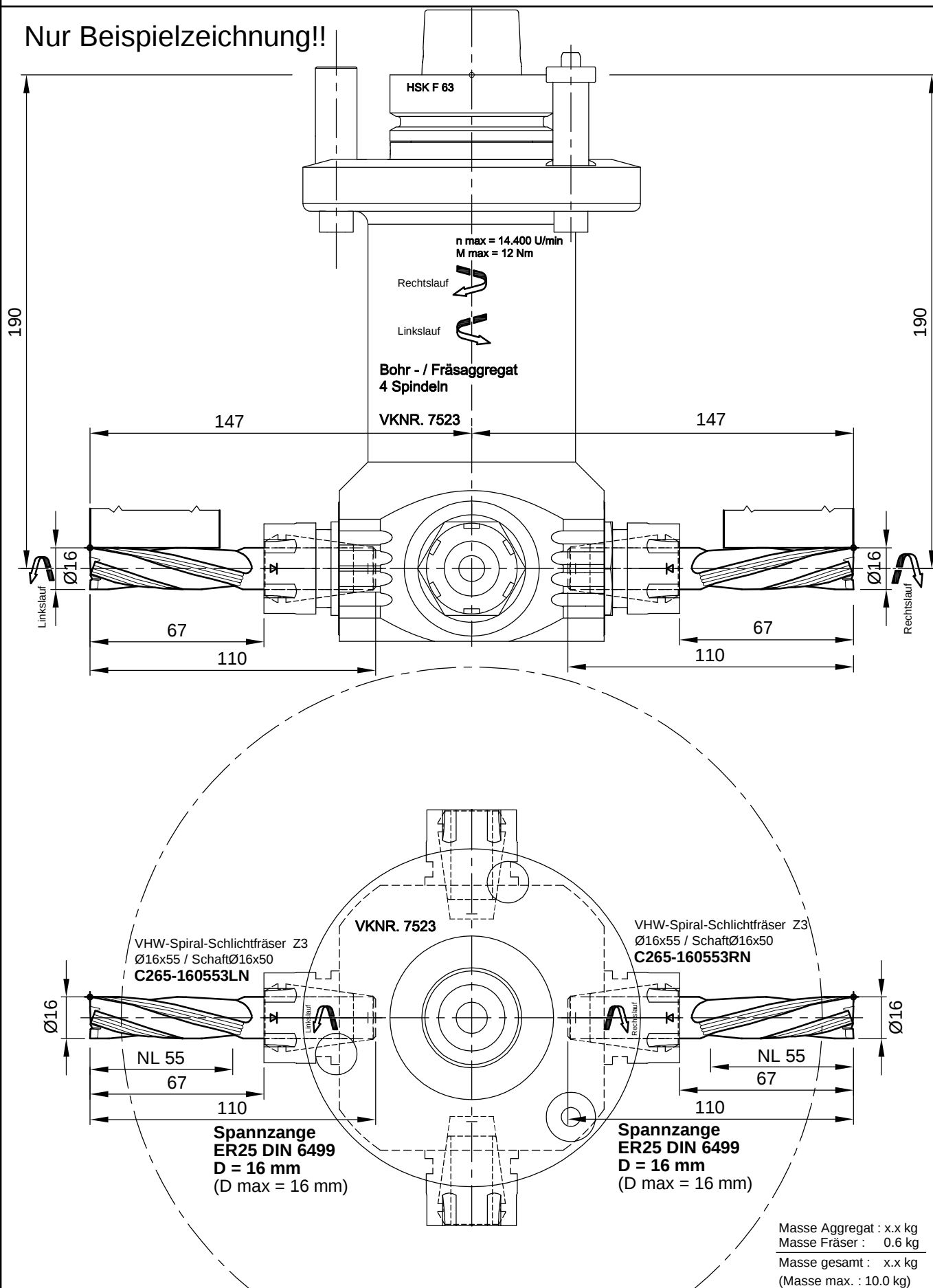
Zchnng.-Nr. KW.41780.4 01

C266-251203RP - M1

VHW - Spiral - Schlichtfräser Z3 - auf Aggregat

C265-1

Nur Beispielzeichnung!!



Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42650.4 01

C265-1

VHW - Durchgangsbohrer

C175

Schneidstoff

HW

Schneidstoff

HC

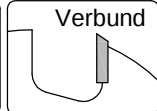
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Spirale mit Rückführung zum Schutz des Lochrandes beim Rückhub, großer Spanraum. Z2 Rechtslauf / Rechtsdrall.

Anwendung :

Herstellung von Durchgangslöcher (Spionloch, etc,...).
"Zwischenentleeren" nach ca. 40 mm Bohrtiefe.

Werkstückstoff :

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HF, etc,...) roh, Schichthölzer (Sperrholz, etc,...)

Maschine :

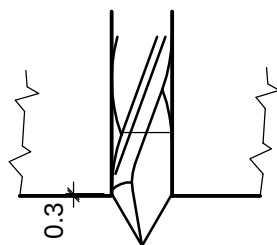
Durchlaufbohranlagen, Bearbeitungszentren und Sonderbohrmaschinen.

Einsatzdaten:Vorschub:

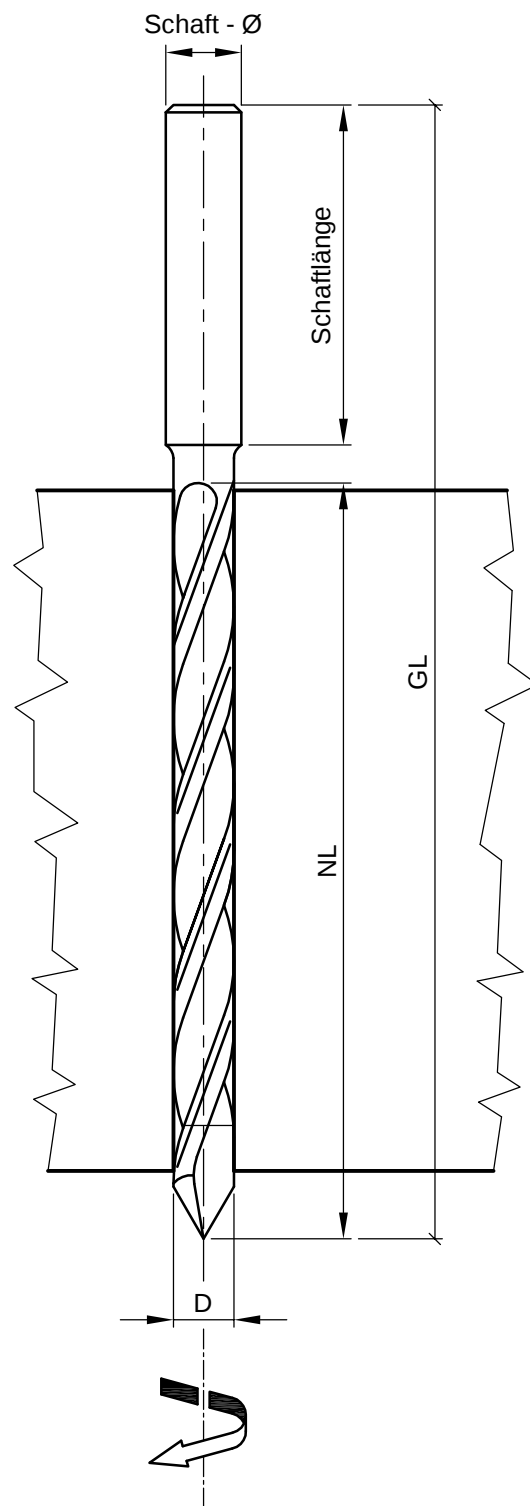
$v_f = 1.5 - 3 \text{ m/min}$

Drehzahl:

$n = 6.000 \text{ U/min}$



Vorschub ca. 0.3 mm vor Austritt
mit vollem Durchmesser reduzieren



				Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL		
8	100	10x45	150	C175-0810010R	●
10	90	12x45	140	C175-1009012R	○
12	105	12x45	155	C175-1210512R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41750.4 01

C175

WM - Eckausklinkfräser

C644

Schneidstoff

HW

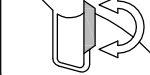
Zähnezahl

Z 4

Vorschub

MEC

Wenden

**Ausführung :**

Tragkörper mit 4 achsparallelen HW - Wendemesser mit 4 Schneidkanten.

Anwendung :

Zum Ausklinken/Fertigfräsen der Ecken von Ausschnitten
(z.B.: Türenfertigung,...) auf Spezialaggregaten.

Werkstückstoff :

Vollholz, MDF, Spanplatte,...

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

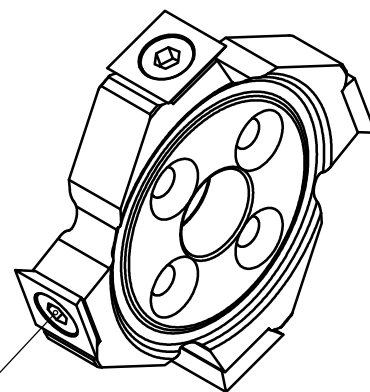
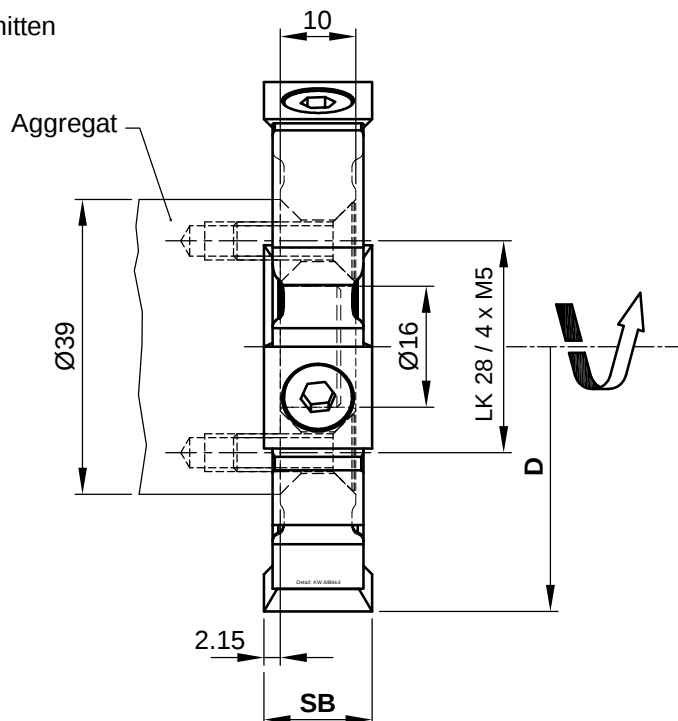
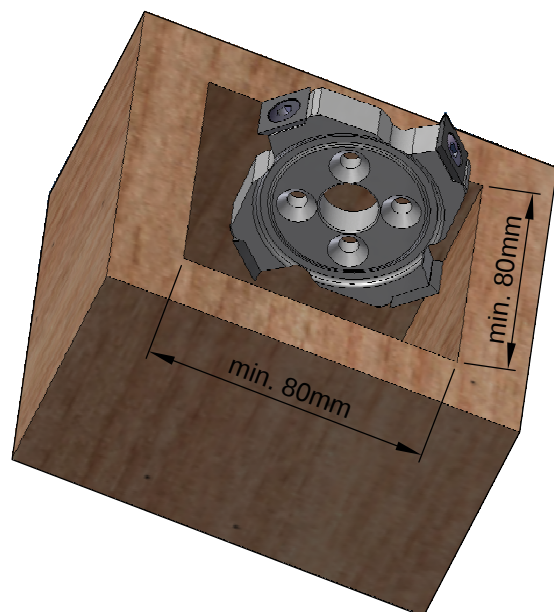
(zB.: Aggregat Atemag Extra II Function Line)

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 18.000 U/min

Vorschub:

vf = 6....8 m/min für Vollholz



M6x10 - 12.9 T20

		Bestellnummer	
D	SB	Rechtslauf	
70	14.3	C644-70	●

Ersatzteile					
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Wendemesser	4	14.3 x 14.3 x 2.5	10	VS 14.3x14.3x2.5	●
Senkschraube für VS	4	M6x10 Torx20	4	KW.33767.4	●

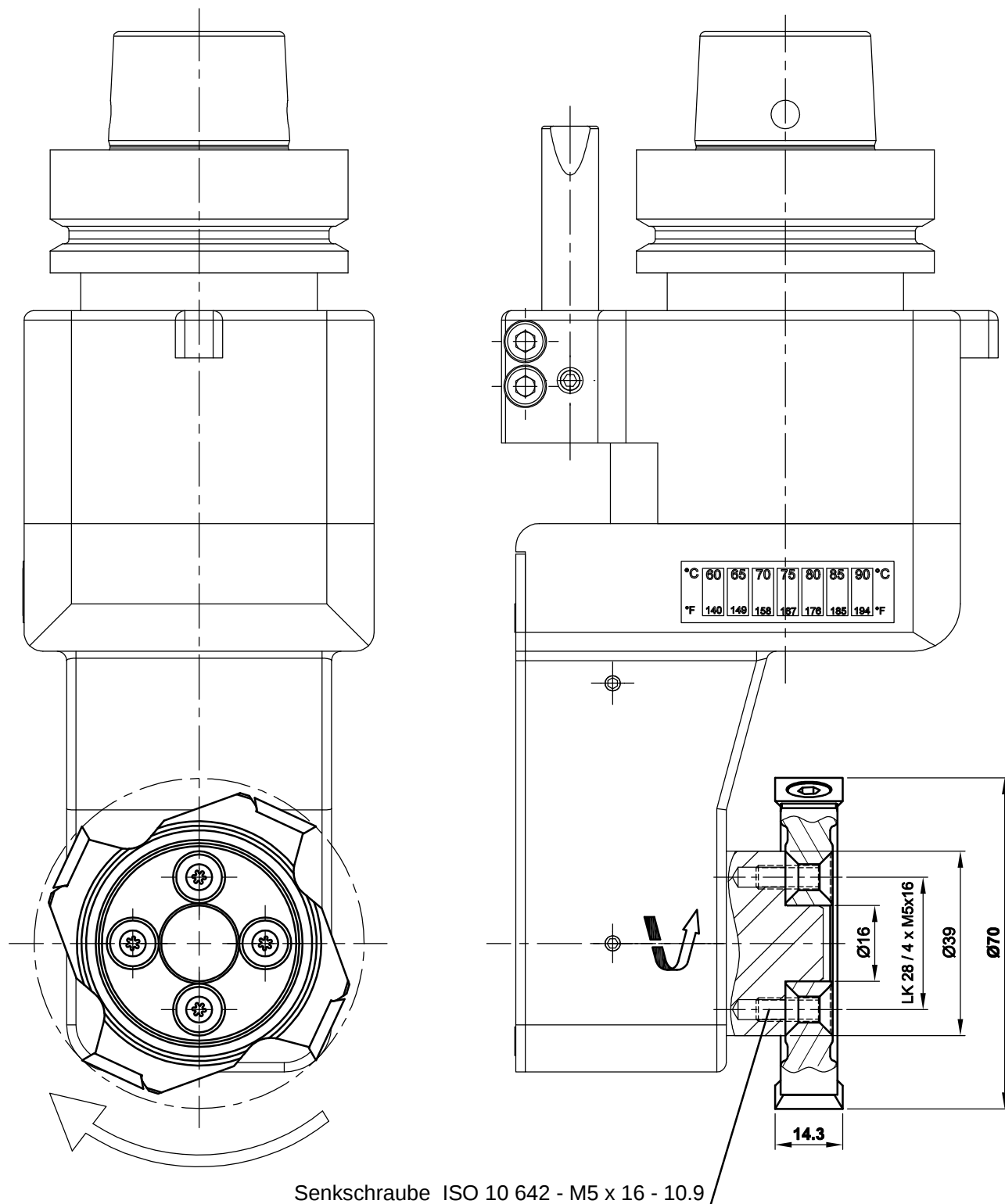
 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at		Blattformat: A4	M=1:1
		Zchnng.-Nr. KW.46440.4	01
	○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge	C644-70	

WM - Eckausklinkfräser auf Aggregat

C644-1

zB.:

Aggregat: Atemag Extra II Function Line



Aigner
WERKZEUGE

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

Beispielzeichnung

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.46440.4 01

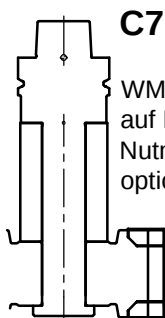
C644-70-1

Haustür light bestehend aus:

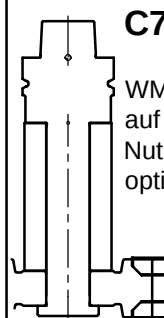
C715-SET

1.) Werkzeuge

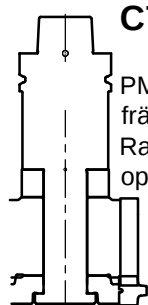
WM-Falz/Fügefräser 62mm,
auf Fräsdorn mit
Nutmesser 5mm,
optional 4mm möglich

**C715-1-F1**

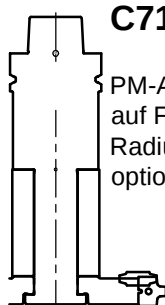
WM-Falz/Fügefräser 62mm,
auf Fräsdorn mit
Nutmesser 5mm,
optional 4mm möglich

**C715-2-F1**

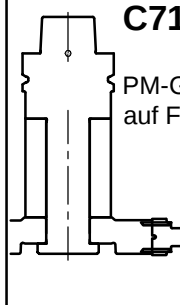
WM-Falz/Fügefräser 42mm,
auf Fräsdorn mit
Nutmesser 5mm,
optional 4mm möglich

**C715-3-F2**

PM-Abrund/Fase/Füge-
fräser auf Fräsdorn mit
Radius R2 mm,
optional R3-R5mm+Fase

**C715-4-F2**

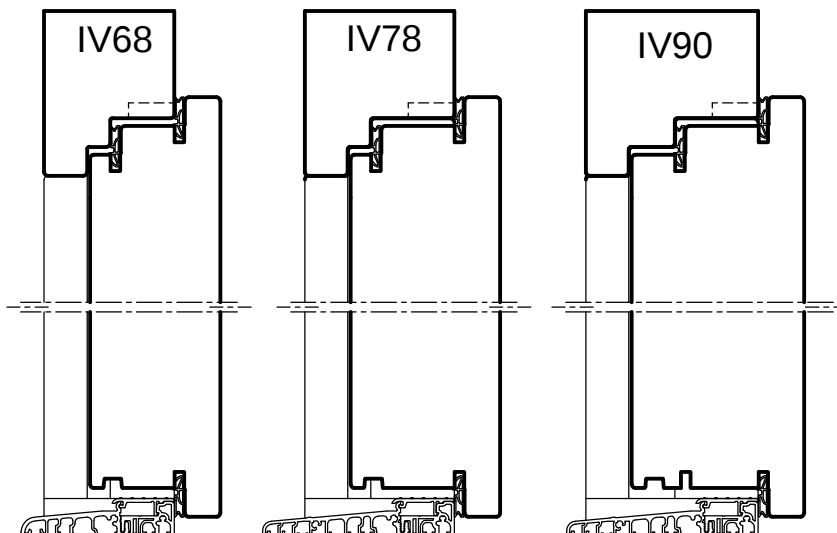
PM-Abrundfräser
auf Fräsdorn mit
Radius R1 + R2 mm,
optional R3-R5mm + Fase

**C715-5-F1**

PM-Getriebenufräser
auf Fräsdorn mit

2.) Schnittzeichnungen

KW.43033.3
Horizontal und Vertikalschnitte
von Holzstärke IV68/IV78/IV90

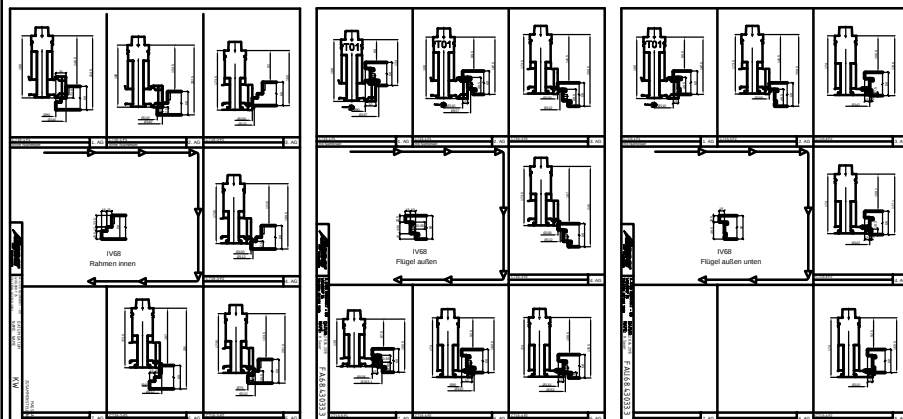
**3.) Fertigungsablauf**

KW.43033.3
vorhandene Profile:
für Holzstärke IV68/IV78/IV90
Rahmen innen, Rahmen Konter,
Flügel außen, Flügel außen
unten, Flügel außen Mittelschluß

Beispielzeichnung
Rahmen innen

Flügel außen

Flügel außen
unten



Aigner
WERKZEUGE

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

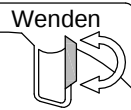
Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47150.4 00

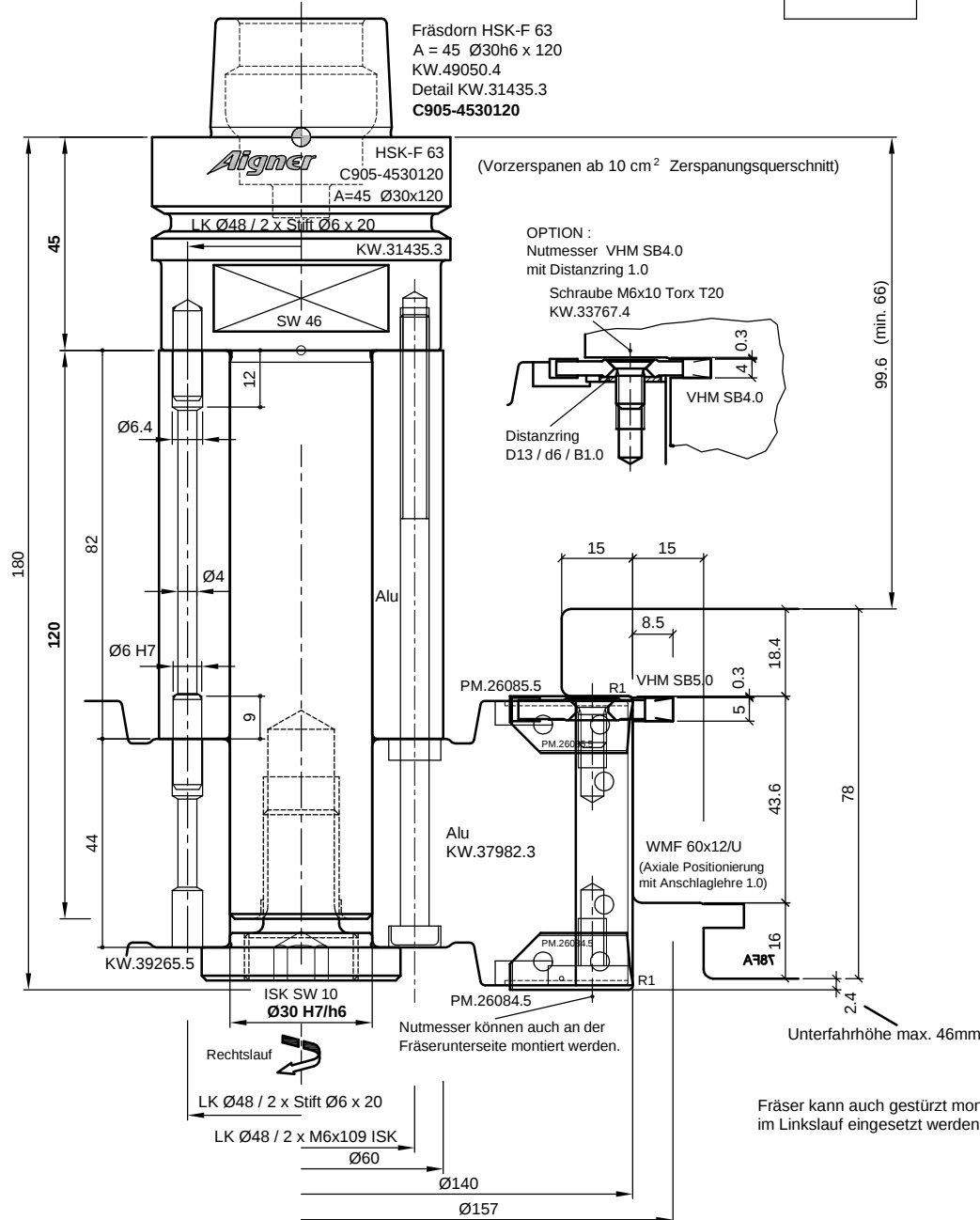
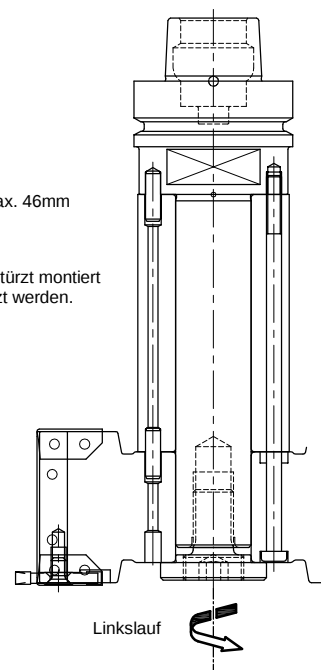
C715-SET

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C715-1

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECDrehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 9.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
GleichlaufMasse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 2.5 kg
Gesamtmasse : 4.2 kg
VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐
DREHZAHLBEREICH
 $n \text{ max } 9.300 \text{ U/min}$
Material für Grundkörper
Stahl ☐ **Aluminium** ☒


* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Falzfräser	1	Ø157 x 62 x 30	1	C715-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 120 montiert	1	C715-1-F1 *	○
Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 / U	●
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5	○
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5	○
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0	●
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneider	8	Linsenkopfschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5	●
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4-10	●

Aigner
WERKZEUGE
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.atKurzfristig lieferbar Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47150.4 01

C715-1-F1

WM - Falzfräser auf Fräsdorn

C715-2

Schneidstoff

HW

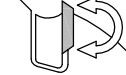
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wenden

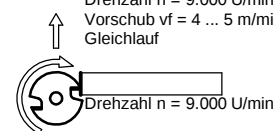


Drehzahl n = 9.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf

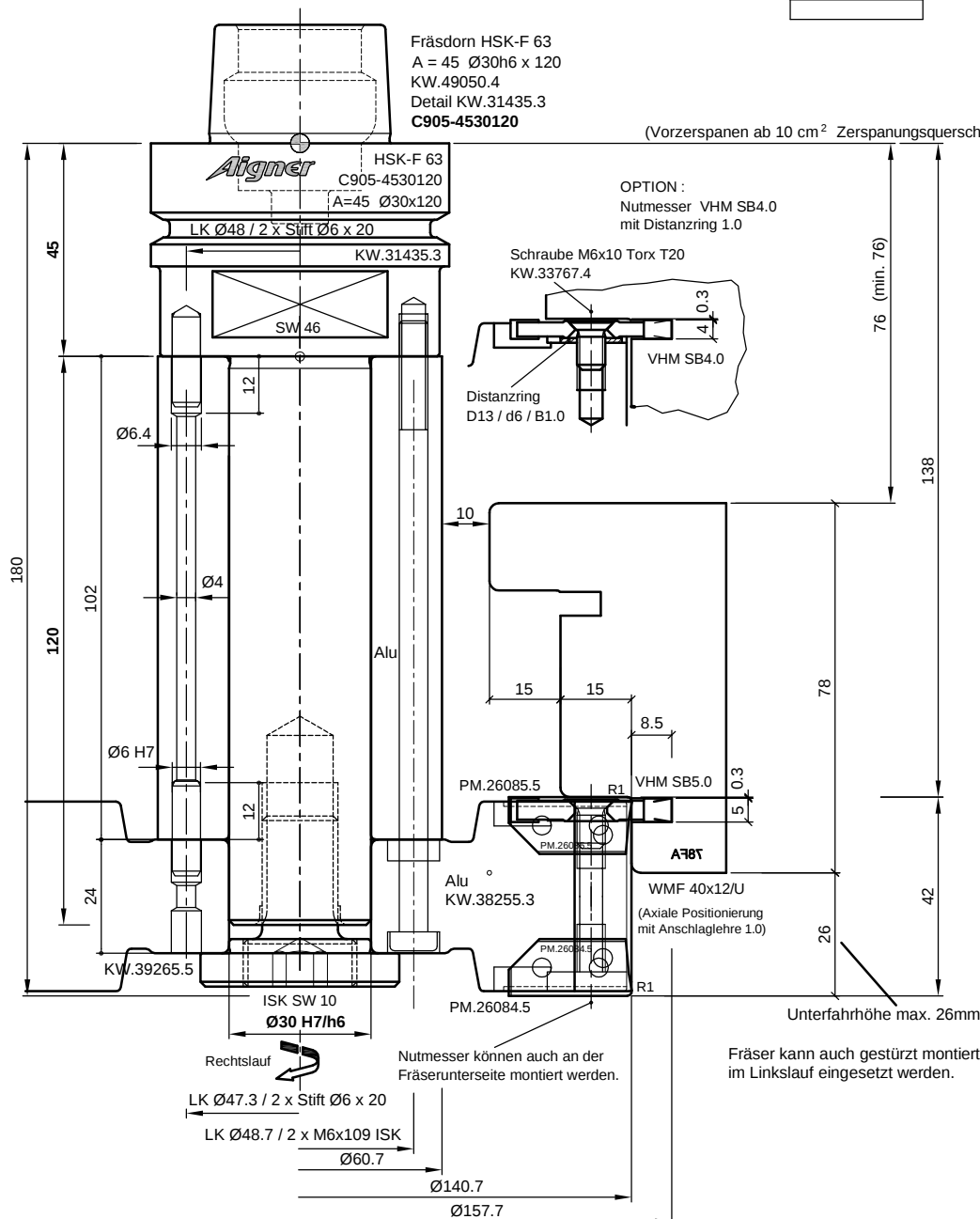
EINSATZDATEN



Drehzahl n = 9.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf



Fräsdorn HSK-F 63
A = 45 Ø30h6 x 120
KW.49050.4
Detail KW.31435.3
C905-4530120

(Vorzerspanen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)

Masse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 2.0 kg
Gesamtmasse : 3.7 kg

VORSCHUBART

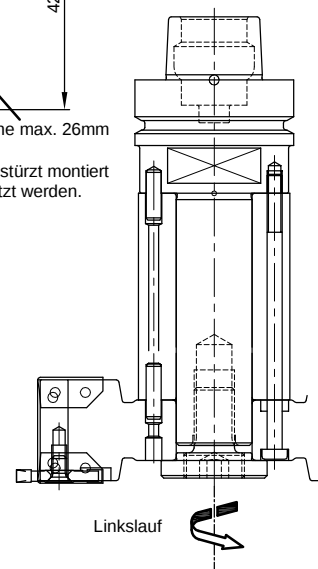
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐

DREHZAHLBEREICH

n max 9.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Falzfräser	1	Ø157 x 42 x 30	1	C715-2
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 120 montiert	1	C715-2-F1 *

Ersatzteile				
Wendemesser	2	40 x 12 x 1.5	10	WMF 40 x 12 / U
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26085.5
Vorschneider	2	26 x 12 x 2	4	PM.26084.5
Nutmesser	2	34 x 16 x 5.0	2	VHM SB 5.0
Nutmesser (Option)	2	34 x 16 x 4.0	2	VHM SB 4.0
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5
Schraube Vorschneider	8	Linsenkopfschraube T15 M4 x 8	10	KW.44236.5
Schraube Nutmesser	2	Senkschraube T20 M6 x 10	10	KW.33767.4-10

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

Kurzfristig lieferbar Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47150.4 01

C715-2-F1

PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C715-3

Schneidstoff HW **Zähnezahl** Z 2 **Vorschub** MEC

Wenden **Wechseln**

EINSATZDATEN
Drehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 80
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030080

Drehzahl n = 12.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf
(Vorzerspanen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)

DREHZAHLBEREICH
n max 12.300 U/min

Material für Grundkörper
Stahl Aluminium ☒

VORSCHUBART
MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB

Masse Fräsdorn : 2.1 kg
Masse Fräser : 1.4 kg
Gesamtmasse : 3.5 kg

HSK-F 63
C905-8030080
A=80 Ø30x80
KW.31437.3
SW 46
max 60
R2 - R5 5x45°
R2 - R5 5x45°
13.5
7
Unterfahrhöhe max. 20 mm
Ø30 H7/h6
LK Ø48 / 2 x Stift Ø6 x 20
LK Ø48 / 2 x M6x90 ISK
Ø100
X = 50
Ø112
Rechtslauf

Wechselmesser
PM.27255.5/U35
R2
PM.27257.5/U35
R3
R4
PM.27256.5/U35
PM.27259.5/U35

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø112 x 20 x 30/ Ø100 x 60 x 30	1	C715-3	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C715-3-F2 *	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 /U	●
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	○
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	○
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	○
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	○
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	○
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

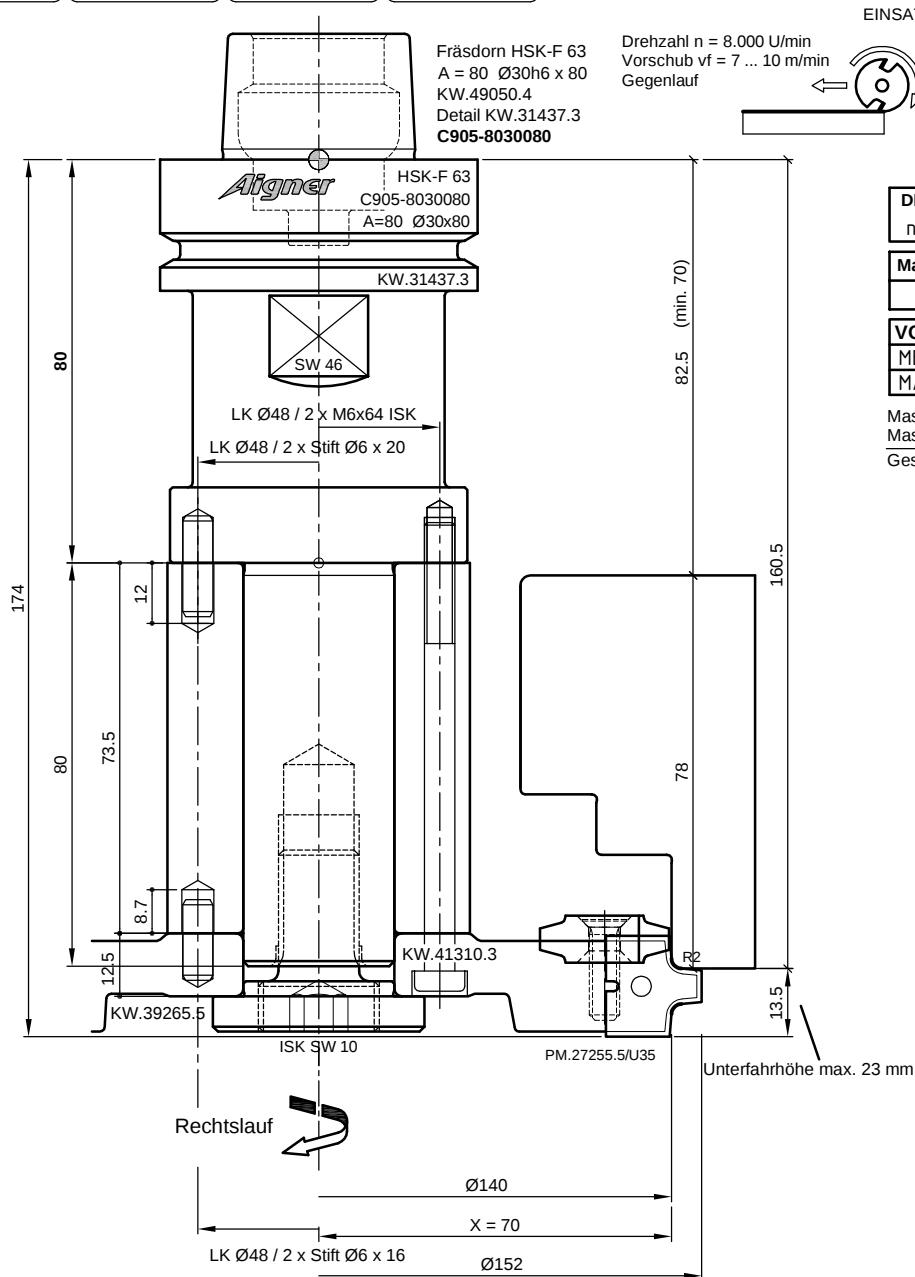
Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.47150.4	00
-----------------------	----

C715-3-F2

PM - Abrundfräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C715-4

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MECWechseln


EINSATZDATEN

Drehzahl n = 8.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf

Drehzahl n = 8.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
n max 8.500 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒

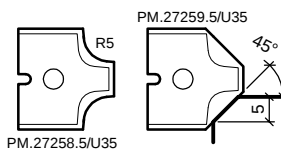
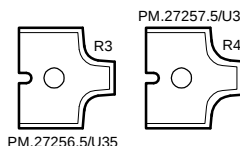
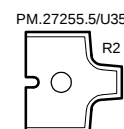
MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 2.1 kg

Masse Fräser : 0.8 kg

Gesamtmasse : 2.9 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrundfräsersatz	1	Ø152 x 20 x 30	1	C715-4	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C715-4-F2 *	○

Ersatzteile

Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	○
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	○
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	○
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	○
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	○
Kantenmesser R1	2	23 x 15 x 8.0	2	KW.36816.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Kantenmesser	2	Senkkopfschraube T20 M6x20	10	KW.33767.4-20	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47150.4 00

C715-4-F2

PM - Getriebenutfräser auf Fräsdorn

C715-5

Schneidstoff

HW

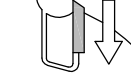
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln

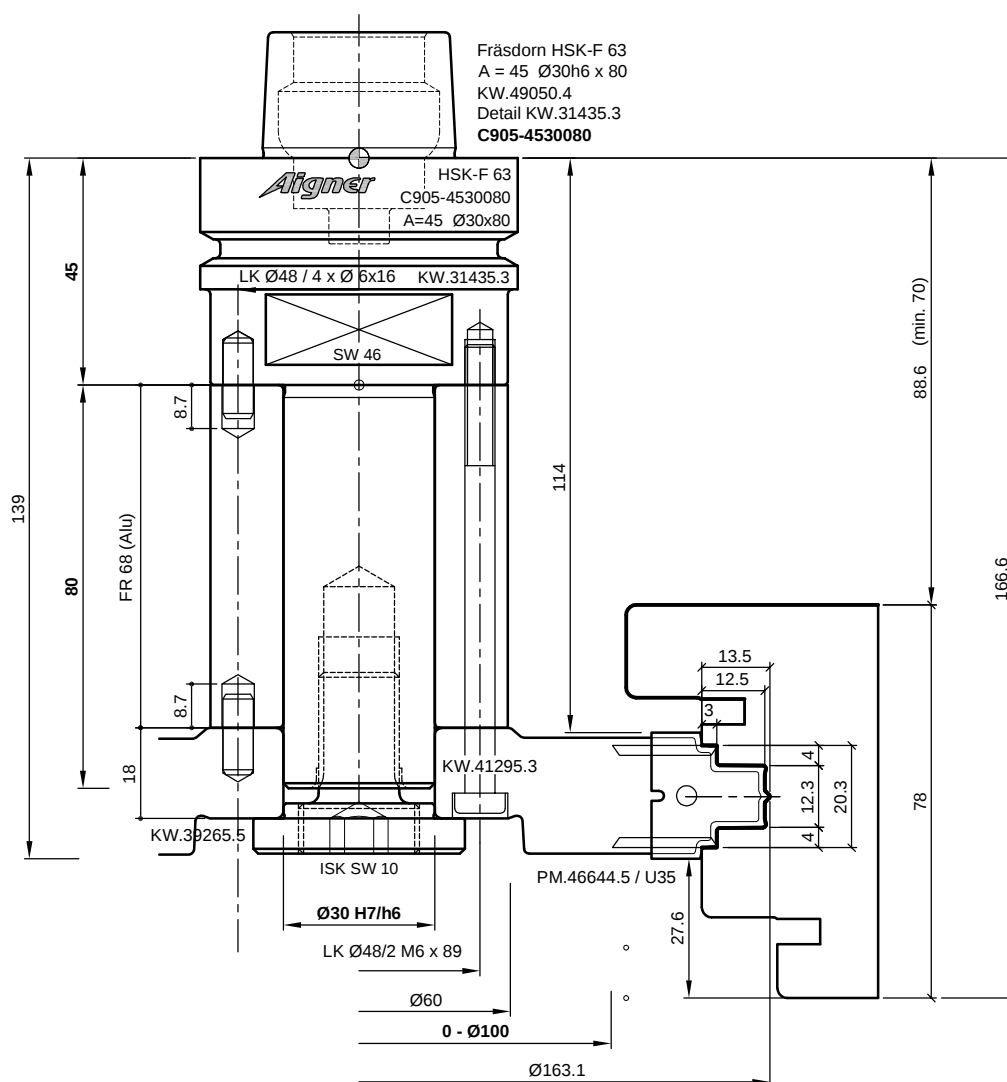
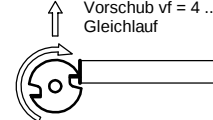


Drehzahl n = 8.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 8.500 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
Gleichlauf



Rechtslauf



DREHZAHLBEREICH
n max 8.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒
MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.6 kg
Masse Fräser : 1.3 kg
Gesamtmasse : 2.9 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Getriebenutfräser	2	Ø163 x 25 x 30	1	C715-5	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 80 montiert	1	C715-5-F1 *	○

Ersatzteile					
Profilmesser	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.46644.5 / U35	○
Vorschneider	4	22 x 22 x 2	10	VS 3 x 22	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●
Schraube Vorschneide	2	Senkkopfschraube T20 M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47150.4 00

C715-5-F1

Register 7	CNC-Fräswerkzeuge "Treppenbau"	
10.		
20.		
30.	C500-F2	PM-Diskusfräser auf Fräsdorn
40.	C505-2014-M1	PM-Handlaufprofilfräser Omegaprofil in Schrumpffutter
50.	C506-1-F1	PM-Handlaufprofilfräser R22.5 auf Fräsdorn
60.	C506-2-M1	PM-Krümmelingsfräser R22.5 in Schrumpffutter
70.	C292-2550-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5
80.	C292-61050-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10
90.	C292-2560-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R2 - R5
100.	C292-61060-F1	PM-Abrund/Fase/Fügefräsersatz auf Fräsdorn / R6 - R10
110.	C292-25-F1	PM-Abrund/Fasefräser für CNC / R2 - R5
120.	C292-610-F1	PM-Abrund/Fasefräser für CNC / R6 - R10
130.	C266-200753RP-M1	VHW-Spiral-Schruppfräser montiert in Schrumpffutter
140.	C278-1	VHW-Staketenlochfräser montiert in Schrumpffutter
150.	C178-1	PM-Staketenlochfräser montiert in Schrumpffutter
160.	C520	HS-Staketenbohrer
170.	C530	HW-Staketenbohrer

PM – Diskusfräser auf Fräsdorn für Treppenbau

C500

Schneidstoff

HW

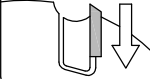
Zähnezahl

Z 2/2

Vorschub

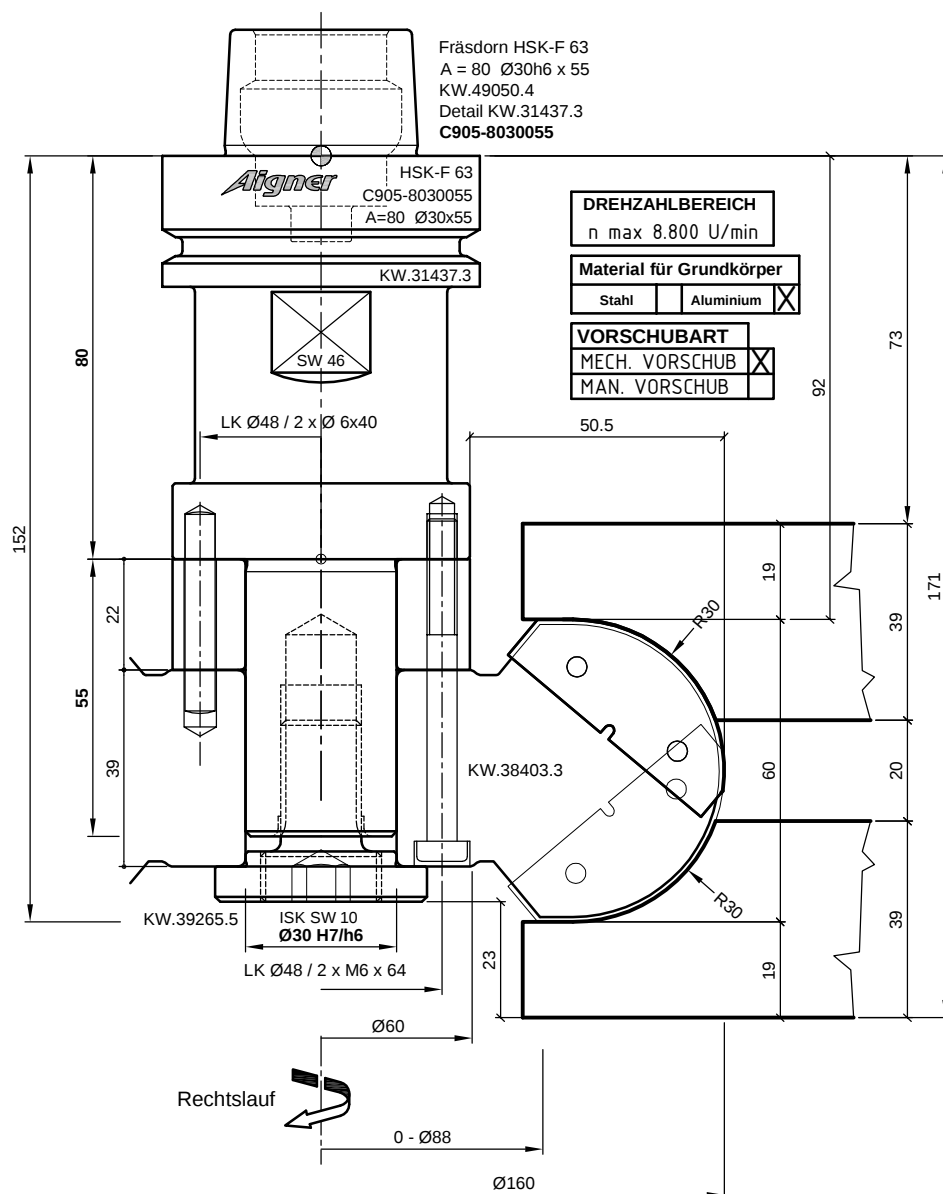
MEC

Wechseln



Masse Fräsdorn :	2.0 kg
Masse Fräser :	2.7 kg
Gesamtmasse :	4.7 kg

Fräsdorn HSK-F 63
A = 80 Ø30h6 x 55
KW.49050.4
Detail KW.31437.3
C905-8030055



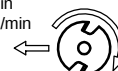
Trittstufe

R30-

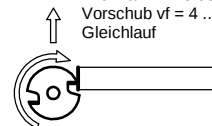
Stoßstufe
(Stoßstufe)

EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/m}$
Gegenlauf



↑
Drehzahl $n = 8.500 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Diskusfräser	1	Ø160 x 60 x 30	1	C500-30	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 80 Ø30h6 x 55 montiert	1	C500-30-F2*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide oben	2	50 x 23 x 2	4	PM.18343.5/U35	○
Hauptschneide unten	2	50 x 23 x 2	4	PM.18342.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	8	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.44252.5	●
Schraube Hauptschneide	4	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4**

Zchnq.-Nr. KW.45000.4	01
-----------------------	----

C500-30-F2

PM - Handlaufräser Omegaprofil

C505

Schneidstoff

HW

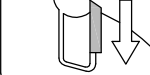
Zähnezahl

Z 2/2

Vorschub

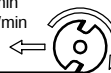
MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 15.000 \text{ U/min}$
 Vorschub $vf = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



DREHZAHLBEREICH

n max 15.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl



Aluminium

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

MAN. VORSCHUB

Masse Fräsdorn : 0.9 kg

Masse Fräser : 0.7 kg

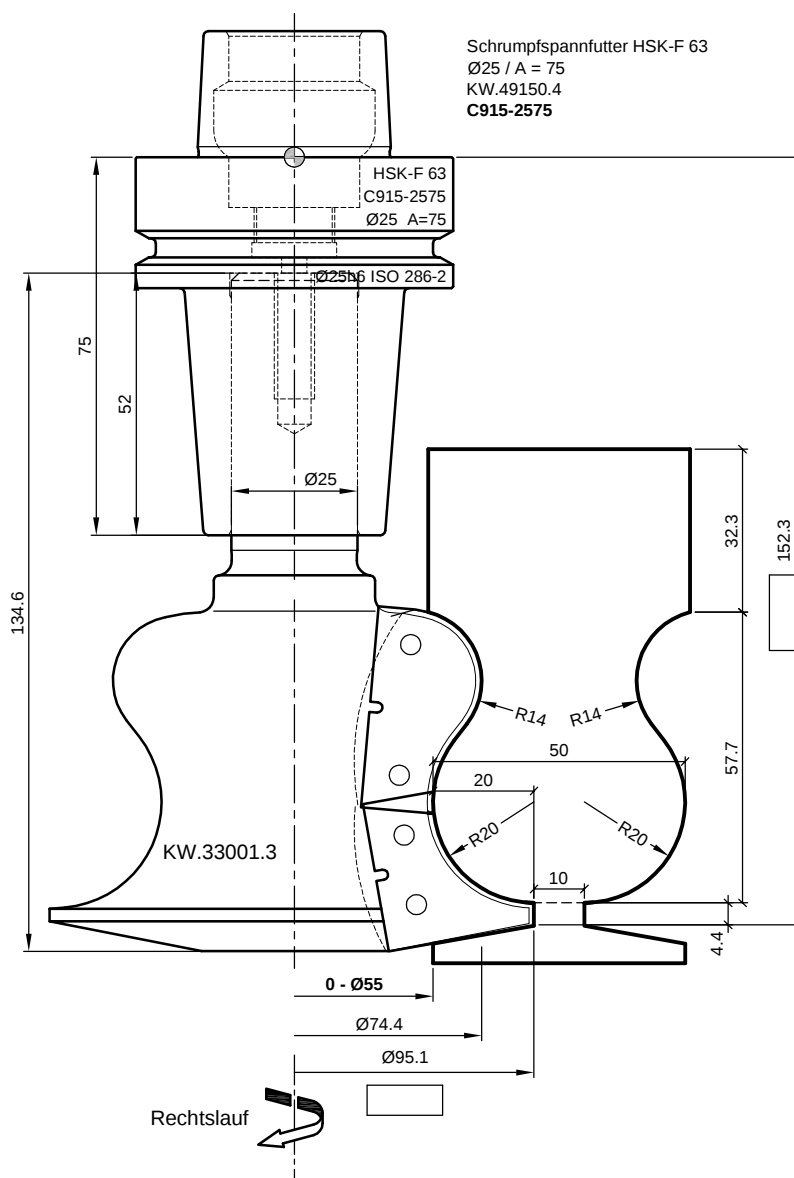
Gesamtmasse : 1.6 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

Ø25 / A = 75

KW.49150.4

C915-2575



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Handlaufräser	1	Ø95 x 68.5 x S25h6 x GL134.6	1	C505-2014	○
Schrumpfspannfutter HSK-F 63	1	Ø25 / A = 75	1	C505-2014-M1	○

Ersatzteile					
Hauptschneide oben	2	40 x 23 x 2	4	PM.40486.5/U35	○
Hauptschneide unten	2	30 x 30 x 2	4	PM.40487.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	6	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.45050.4 01

C505-2014-M1

PM - Handlaufräser R22.5 auf Fräsdorn

C506

Schneidstoff

HW

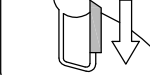
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln



Masse Fräsdorn : 1.6 kg
Masse Fräser : 1.4 kg
Gesamtmasse : 3.0 kg

LK Ø48 / 2 x M6x77 ISK

LK Ø48 / 2 x Stift Ø6x30

DREHZAHLBEREICH

n max 9.800 U/min

Material für Grundkörper

Stahl

Aluminium

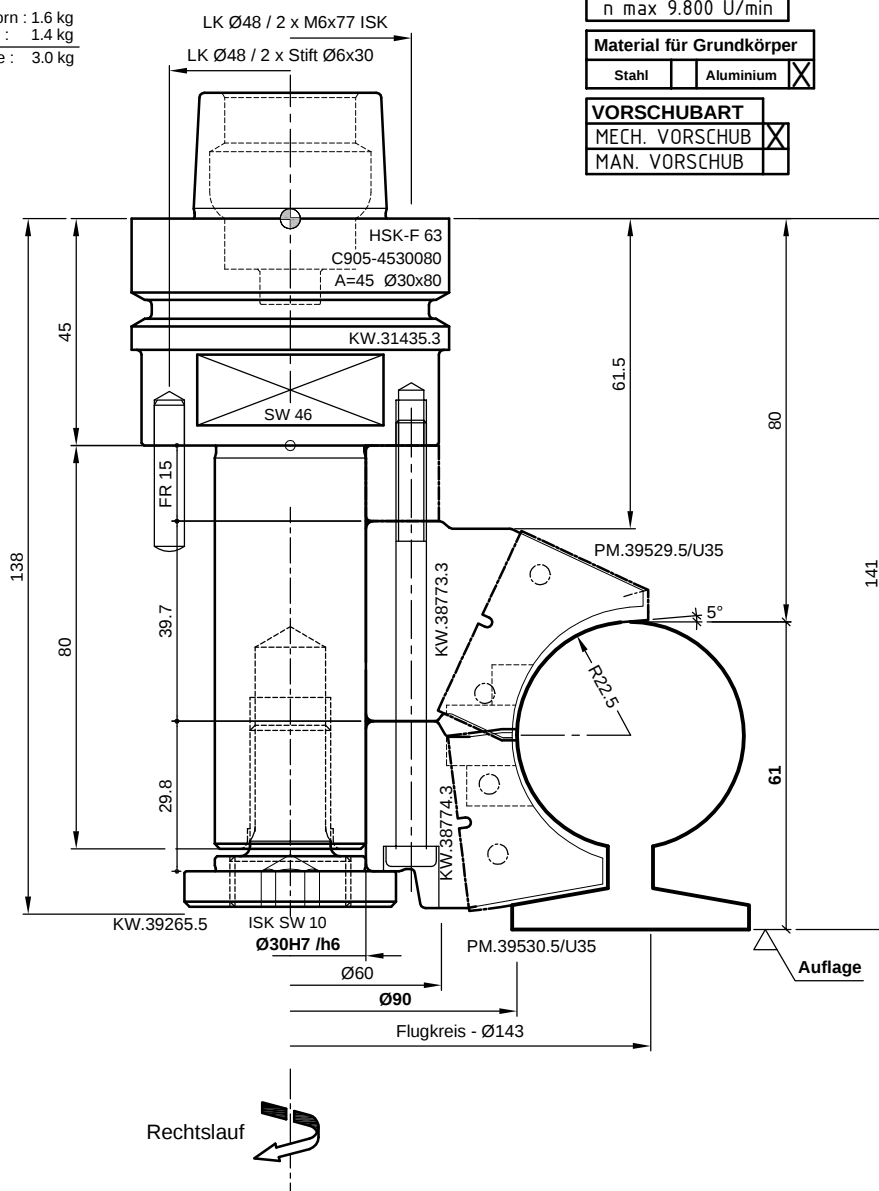
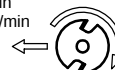
VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

MAN. VORSCHUB

EINSATZDATEN

Drehzahl n = 9.500 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Handlaufräser R22.5 2-tlg.	2	Ø143x42x30 / Ø126x36x30	1	C506-1	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C506-1-F1*	○

Ersatzteile					
Hauptschneide	2	40 x 30 x 2	4	PM.39529.5/U35	○
Hauptschneide	2	35 x 30 x 2	4	PM.39530.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	6	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Vorschneider	4	Senkkopfschraube M6x10	10	KW.33767.4-10	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.45060.4 01

C506-1-F1

PM - Handlaufräser R22.5 auf Fräsdorn

C506

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

Vorschub

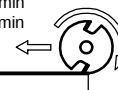
MEC

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 18.000 \text{ U/min}$
 Vorschub $v_f = 4 \dots 7 \text{ m/min}$
 Gegenlauf



Schrumpfspannfutter HSK-F 63
 $\varnothing 25 / A = 75$
 KW.49150.4
 C915-2575

DREHZAHLBEREICH

$n_{\max} 18.300 \text{ U/min}$

Material für Grundkörper

Stahl ☒ Aluminium

VORSCHUBART

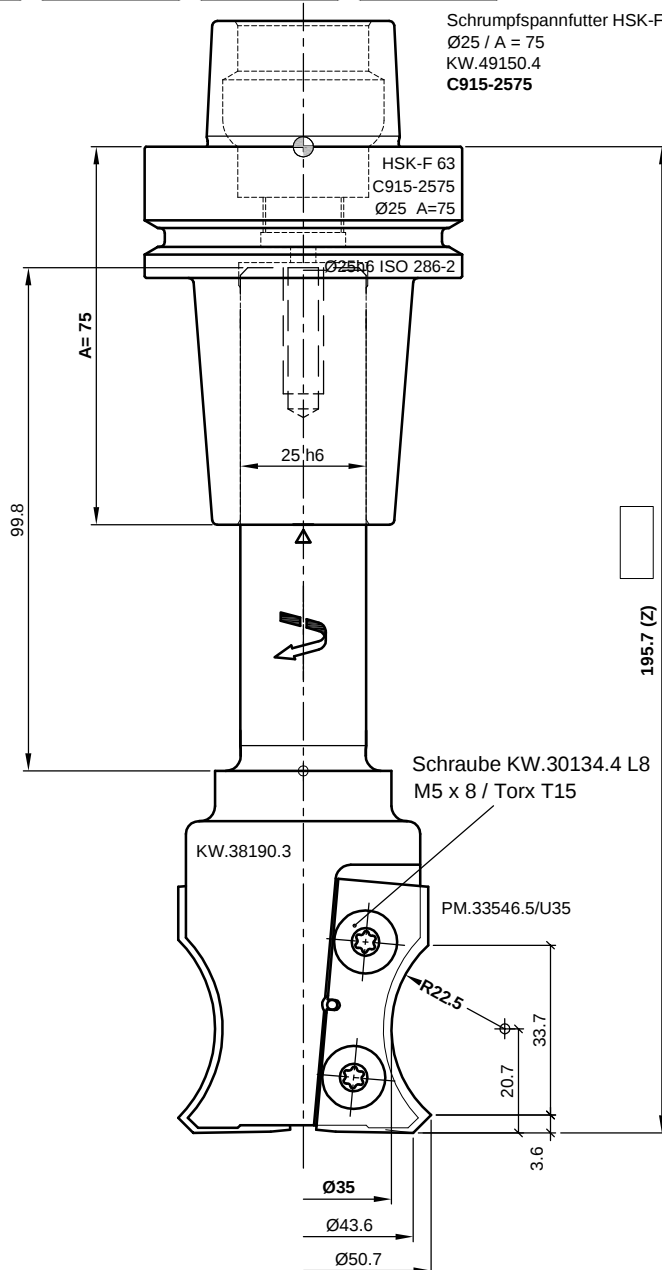
MECH. VORSCHUB ☒

MAN. VORSCHUB

Masse Fräsdorn : 1.6 kg

Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.0 kg



Rechtslauf



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Krümlingsfräser	1	$\varnothing 50.7 \times 49 \times S25h6 \times GL195.7$	1	C506-2	○
Schrumpfspannfutter HSK-F 63	1	$\varnothing 25 / A = 75$	1	C506-2-M1	○

Ersatzteile					
Hauptschneide	2	50 x 23 x 2	4	PM.33546.5/U35	○
Schraube Hauptschneide	6	Rundkopfschraube M5x8 T15	10	KW.30134.4 L8	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

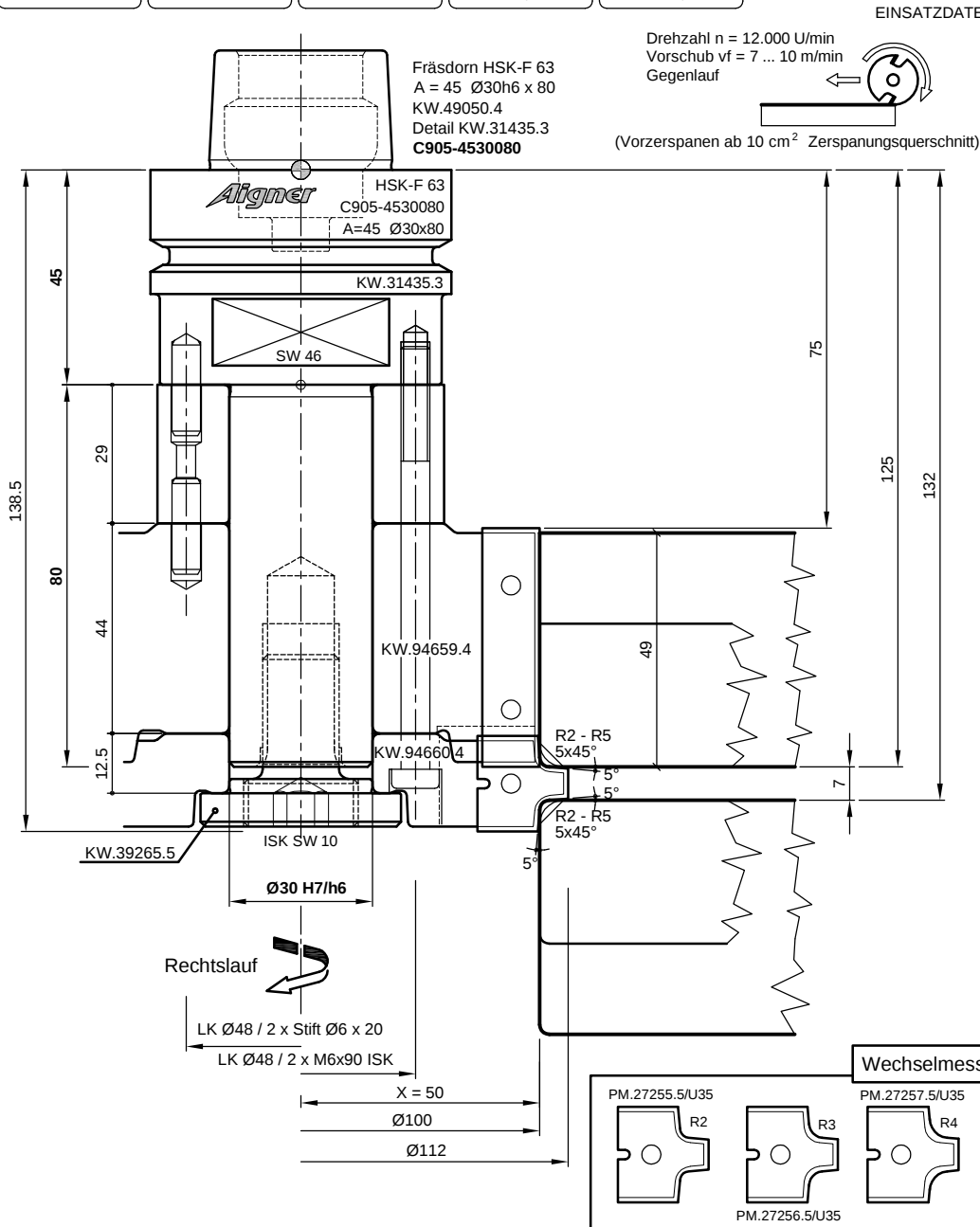
Zchnng.-Nr. KW.45060.4 01

C506-2-M1

PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	Wenden 	Wechseln 
----------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	--	--



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 12.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf

Drehzahl $n = 12.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
n max 12.300 U/min

Material für Grundkörper			
Stahl		Aluminium	X

VORSCHUBART	
MECH. VORSCHUB	X
MAN. VORSCHUB	

Masse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 1.3 kg

Gesamtmasse : 3.0 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø112 x 20 x 30/ Ø100 x 50 x 30	1	C292-2550	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-2550-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U	●
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4**

Zchnq.-Nr. KW.42920.4	01
-----------------------	----

C292-2550-F1

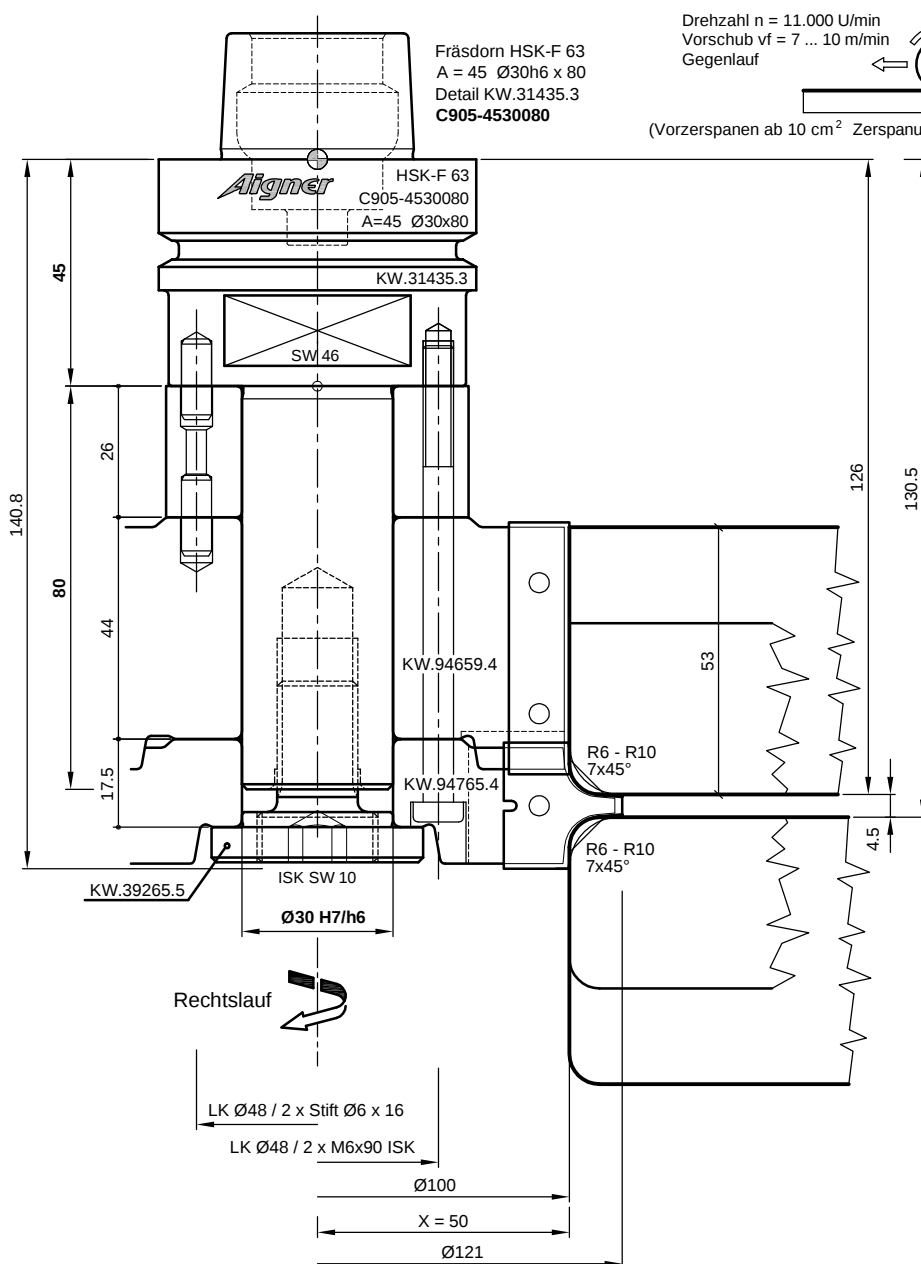
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R6-R10 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln



EINSATZDATEN

Drehzahl n = 11.000 U/min
Vorschub vf = 7 ... 10 m/min
Gegenlauf(Vorzerspanen ab 10 cm² Zerspanungsquerschnitt)Drehzahl n = 11.000 U/min
Vorschub vf = 4 ... 5 m/min
GleichlaufDREHZAHLBEREICH
n max 11.300 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☐ Aluminium ☒

VORSCHUBART

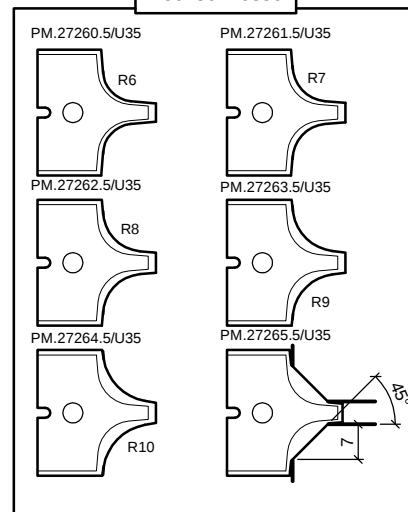
MECH. VORSCHUB ☒MAN. VORSCHUB ☐

Masse Fräsdorn : 1.7 kg

Masse Fräser : 1.3 kg

Gesamtmasse : 3.0 kg

Wechselmesser



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø121 x 25 x 30/ Ø100 x 50 x 30	1	C292-61050
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-61050-F1*

Ersatzteile				
Wendemesser	2	50 x 12 x 1.5	10	WMF 50 x 12 /U
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen
Fräsdornen lieferbar. Erforderliche
Bestellangaben siehe Blatt C000-1.**Aigner**
WERKZEUGEe-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... MindestbestellmengeBlattformat: **A4** M=1:1.5

Zchn.-Nr. KW.42920.4 | 01

C292-61050-F1

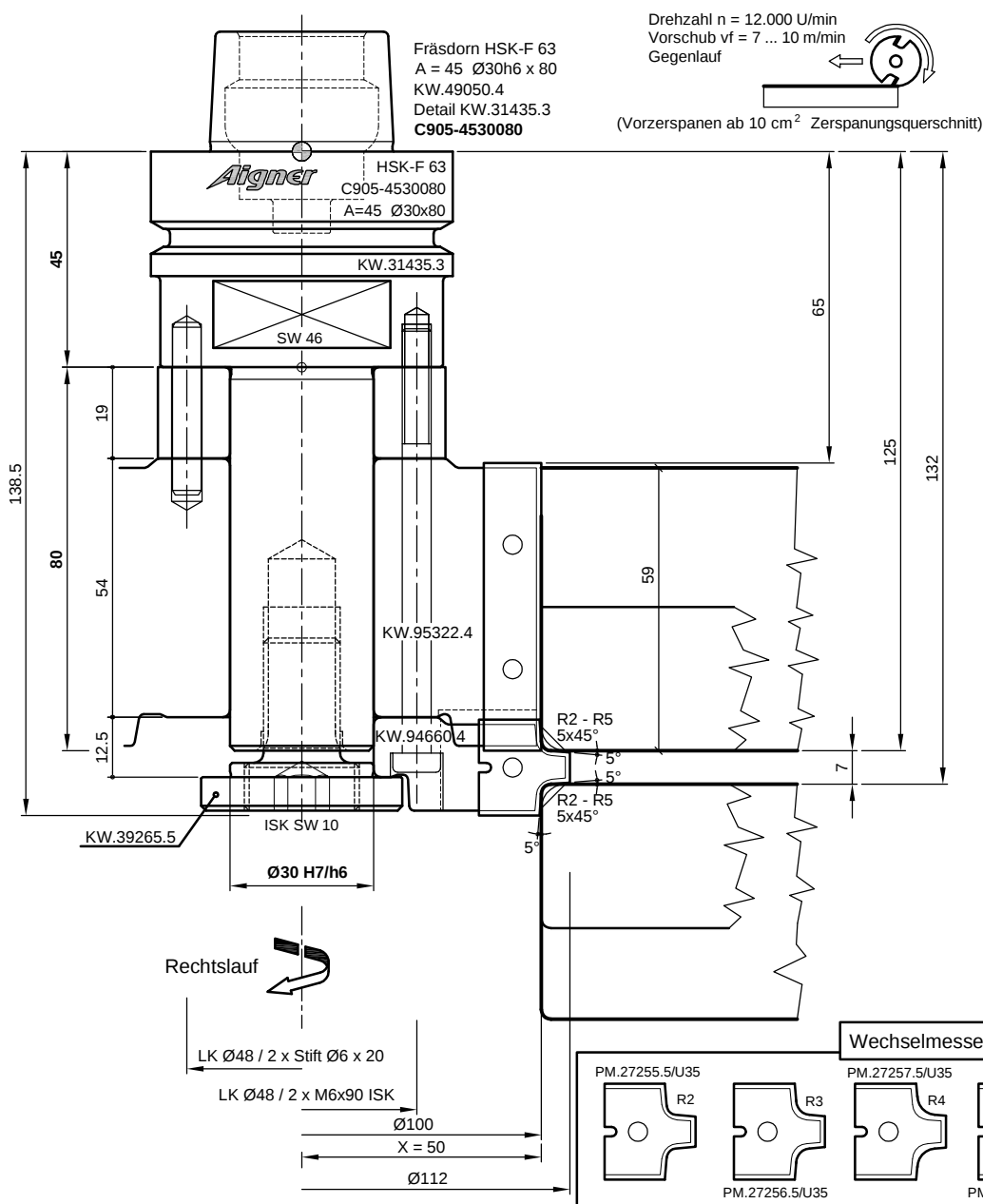
PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R2-R5 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff
HWZähnezahl
Z 2Vorschub
MEC

Wenden

Wechseln


DREHZAHLBEREICH
 n max 12.300 U/min

Material für Grundkörper
 Stahl ☐ Aluminium ☒
VORSCHUBART
 MECH. VORSCHUB ☒
 MAN. VORSCHUB ☐

 Masse Fräsdorn : 1.7 kg
 Masse Fräser : 1.4 kg
 Gesamtmasse : 3.1 kg

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	2	Ø112 x 20 x 30/ Ø100 x 60 x 30	1	C292-2560	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-2560-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 /U	●
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
 WERKZEUGE

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

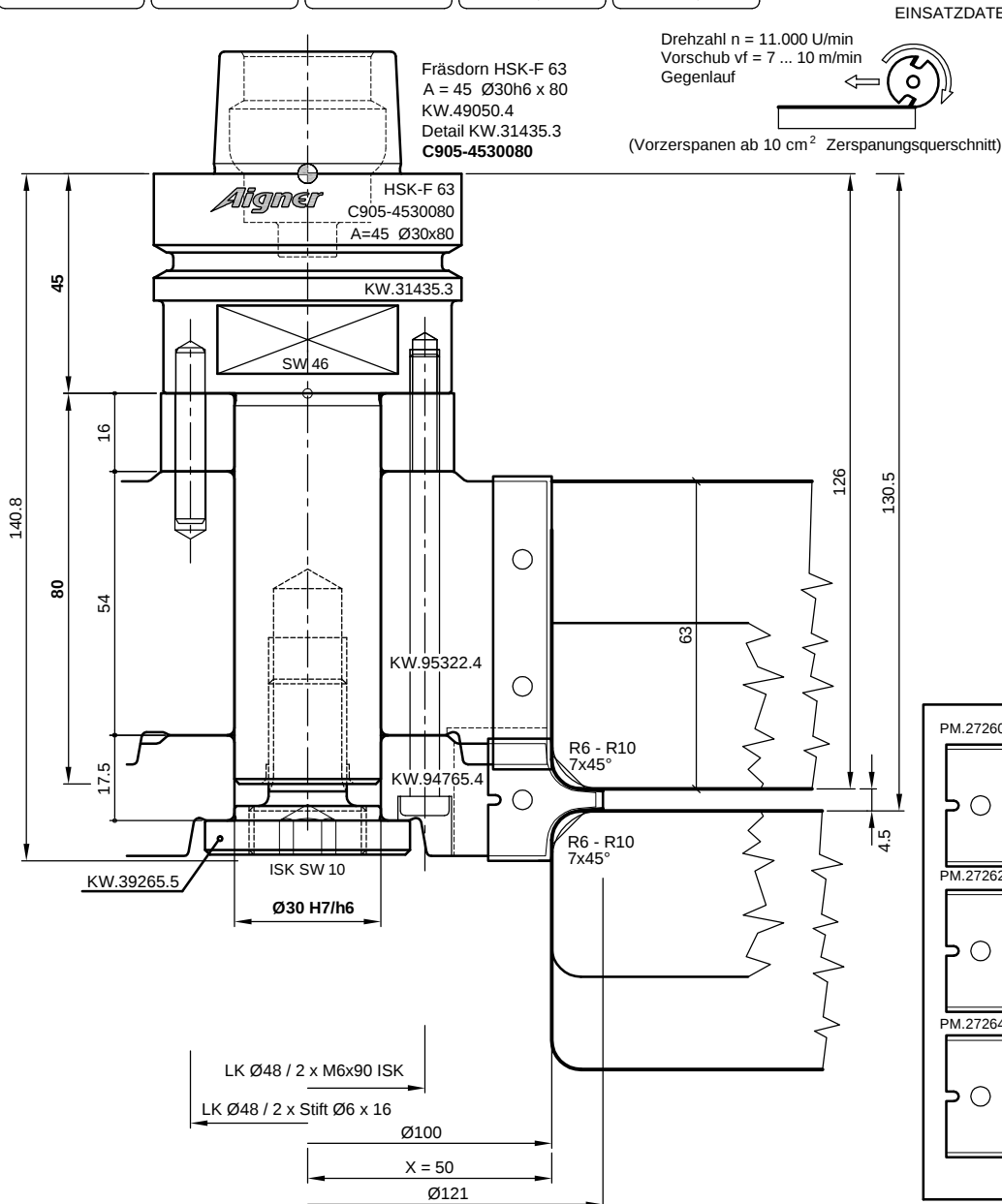
 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1.5
Zchnng.-Nr. KW.42920.4 01
C292-2560-F1

PM - Abrund / Fase / Fügefräsersatz R6-R10 auf Fräsdorn

C292

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z 2	Vorschub MEC	Wenden 	Wechseln 
----------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	--	--



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 11.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf <

Drehzahl $n = 11.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
n max 11.300 U/min

Material für Grundkörper			
Stahl		Aluminium	X

VORSCHUBART	
MECH. VORSCHUB	X
MAN. VORSCHUB	

Masse Fräsdorn : 1.7 kg
Masse Fräser : 1.4 kg

Gesamtmasse : 3.1 kg

Wechselmesser	
PM.27260.5/U35 R6	PM.27261.5/U35 R7
PM.27262.5/U35 R8	PM.27263.5/U35 R9
PM.27264.5/U35 R10	PM.27265.5/U35 R11 7

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund/Fase/Fügefräsersatz	1	Ø121 x 25 x 30/ Ø100 x 60 x 30	1	C292-61060	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 80 montiert	1	C292-61060-F1*	○

Ersatzteile					
Wendemesser	2	60 x 12 x 1.5	10	WMF 60 x 12 /U	●
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35	●
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35	●
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35	●
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35	●
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35	●
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35	●
Schraube Hauptschneide Füge	4	Gewindestift ISO 4028 M8x16	10	KW.44253.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide Profil	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

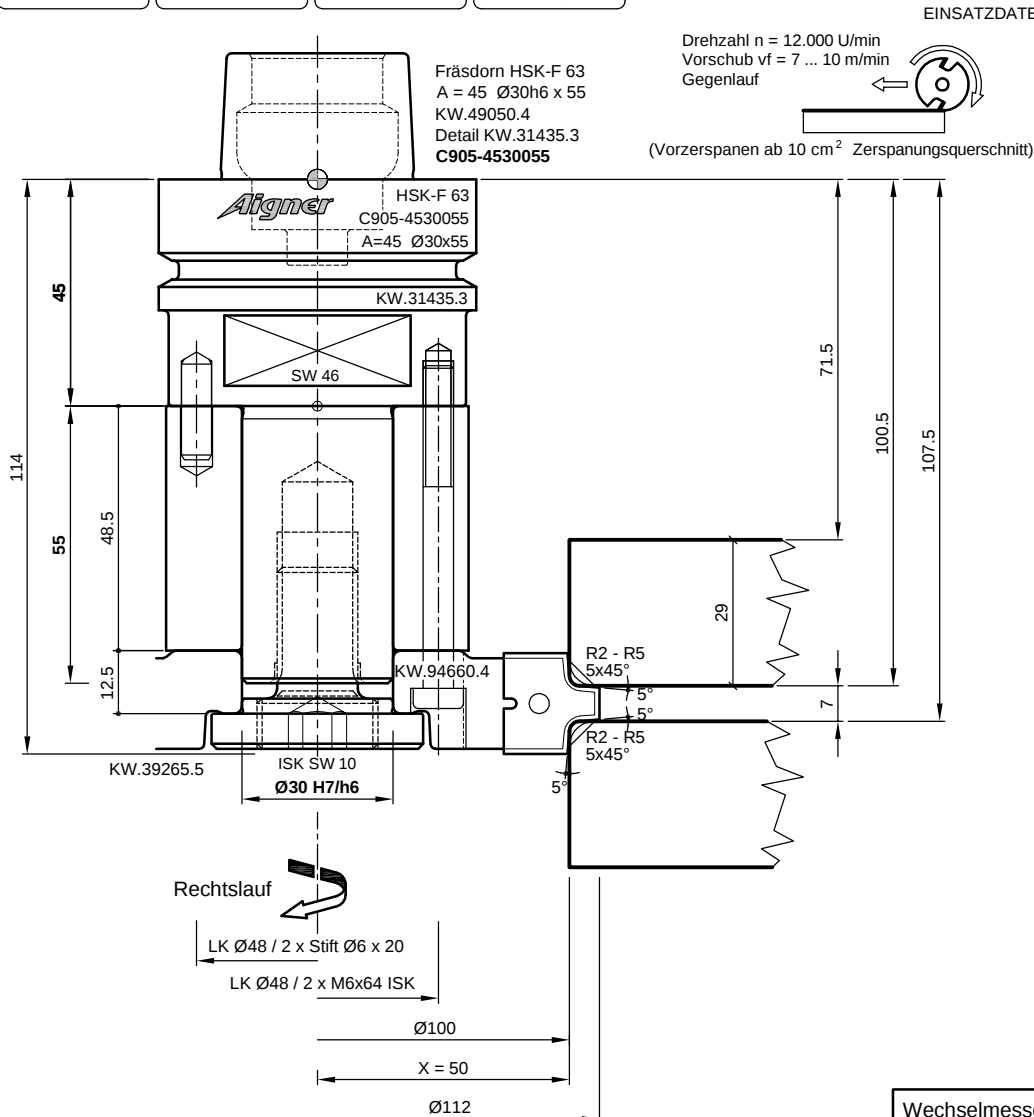
Zchnq.-Nr. KW.42920.4	01
-----------------------	----

C292-61060-F1

PM - Abrund / Fasefräser R2-R5 auf Fräsdorn

C292

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



EINSATZDATEN

Drehzahl $n = 12.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf

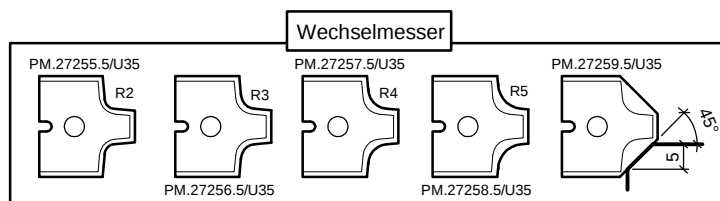
Drehzahl $n = 12.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

DREHZAHLBEREICH
n max 12.300 U/min

Material für Grundkörper			
Stahl		Aluminium	X

VORSCHUBART	
MECH. VORSCHUB	X
MAN. VORSCHUB	

Masse Fräsdorn :	1.5 kg
Masse Fräser :	0.5 kg
Gesamtmasse :	2.0 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund / Fasefräser	1	Ø112 x 20 x 30	1	C292-25	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 55 montiert	1	C292-25-F1*	○

Ersatzteile						
Profilmesser - R2	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27255.5/U35	●	
Profilmesser - R3 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27256.5/U35	●	
Profilmesser - R4 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27257.5/U35	●	
Profilmesser - R5 (Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27258.5/U35	●	
Profilmesser - Fase 5x45°(Option)	2	20 x 20 x 2.0	4	PM.27259.5/U35	●	
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●	
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●	

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

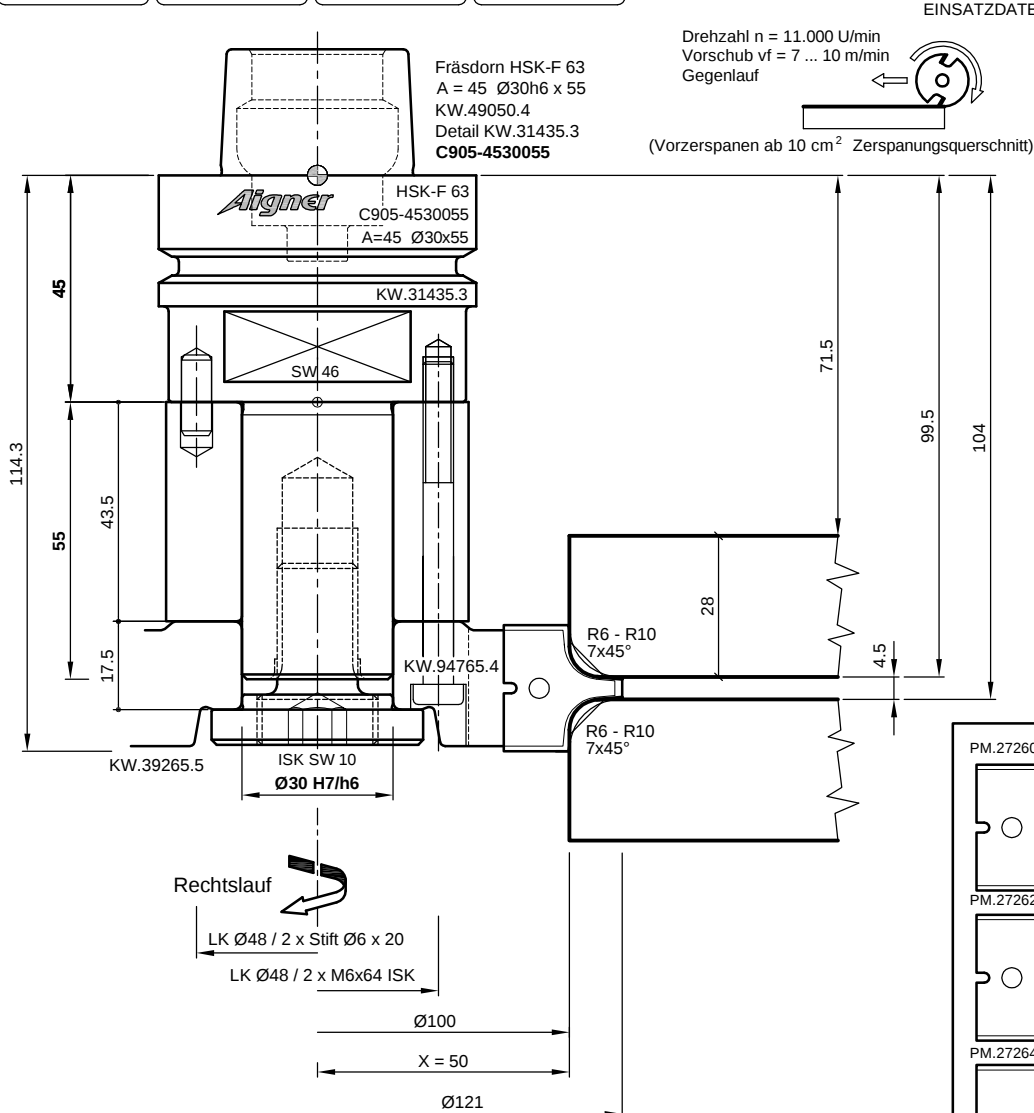
Zchnq.-Nr. KW.42920.4	01
-----------------------	----

C292-25-F1

PM - Abrund / Fasefräser R6-R10 auf Fräsdorn

C292

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



EINSATZDATEN

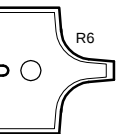
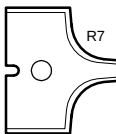
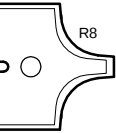
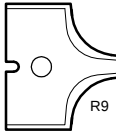
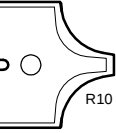
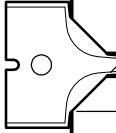
Drehzahl $n = 11.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 7 \dots 10 \text{ m/min}$
Gegenlauf <

Drehzahl $n = 11.000 \text{ U/min}$
Vorschub $v_f = 4 \dots 5 \text{ m/min}$
Gleichlauf

(Vorzerspannen ab 10 cm^2 Zerspanungsquerschnitt)

DREHZAHLBEREICH		
n max 11.300 U/min		
Material für Grundkörper		
Stahl	Aluminium	☒
VORSCHUBART		
MECH. VORSCHUB		☒
MAN. VORSCHUB		☐

Masse Fräsdorn :	1.5 kg
Masse Fräser :	0.5 kg
Gesamtmasse :	2.0 kg

Wechselmesser	
PM.27260.5/U35 	PM.27261.5/U35 
PM.27262.5/U35 	PM.27263.5/U35 
PM.27264.5/U35 	PM.27265.5/U35 

Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Abrund / Fasefräser	1	Ø121 x 25 x 30	1	C292-610	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø30h6 x 55 montiert	1	C292-610-F1*	○

Ersatzteile					
Profilmesser - R6	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27260.5/U35	●
Profilmesser - R7 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27261.5/U35	●
Profilmesser - R8 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27262.5/U35	●
Profilmesser - R9 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27263.5/U35	●
Profilmesser - R10 (Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27264.5/U35	●
Profilmesser - Fase 7x45°(Option)	2	25 x 25 x 2.0	4	PM.27265.5/U35	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube T40 M8x21	10	KW.09697.5	●
Schraube Hauptschneide	2	Zylinderschraube ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnq.-Nr. KW.42920.4	01
-----------------------	----

C292-610-F1

C266-200753RP montiert in C915-2075BN

Schneidstoff

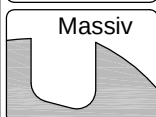
HW

Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC



Massiv

Drehzahl

n max = 24.000 U/min

Masse Spannzeug : 1.0 kg

Masse Fräser : 0.4 kg

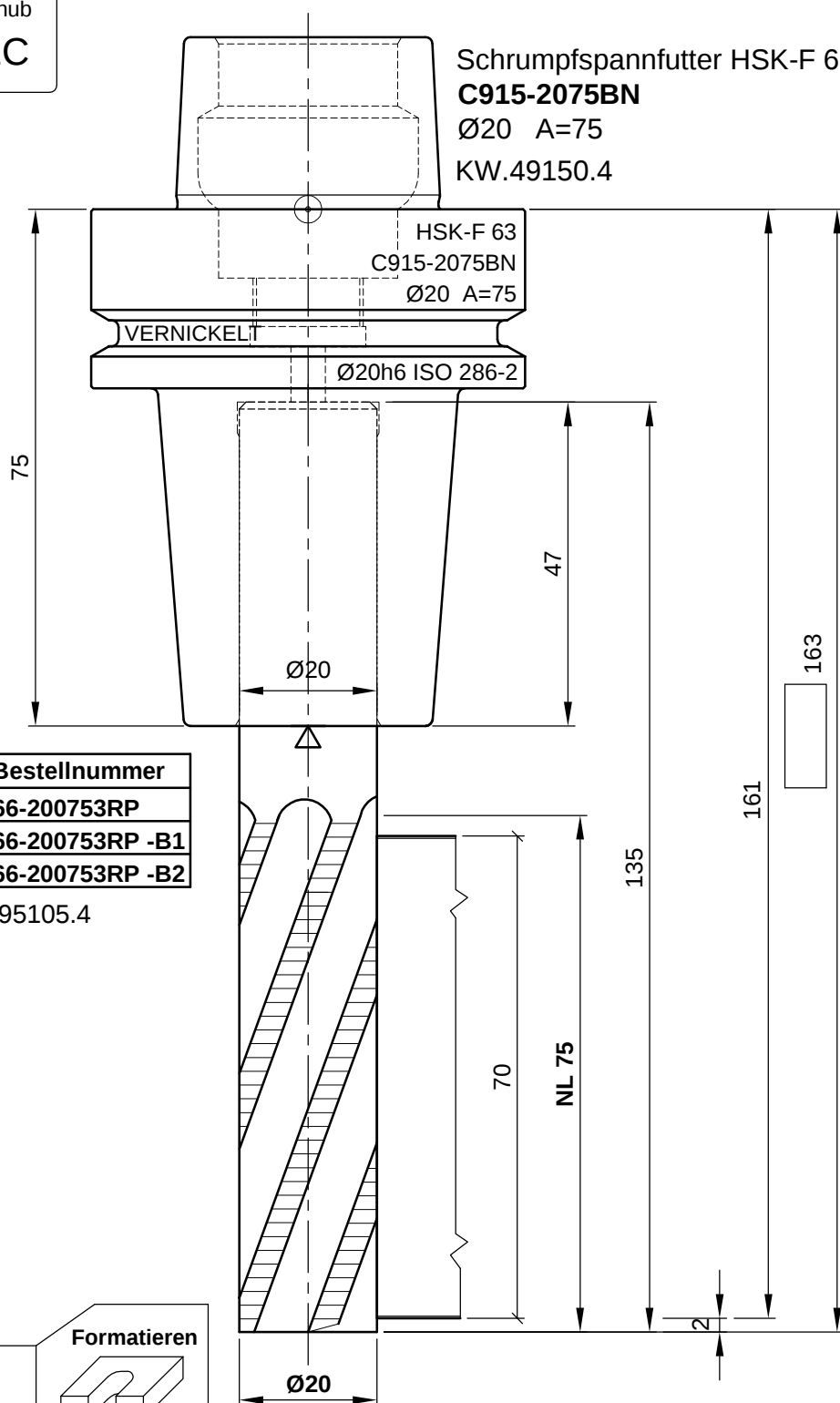
Masse gesamt : 1.4 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

C915-2075BN

Ø20 A=75

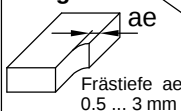
KW.49150.4



Beschichtung	Bestellnummer
ohne	C266-200753RP
AMT-Gold	C266-200753RP -B1
AMT-Blue	C266-200753RP -B2

Detail KW.95105.4

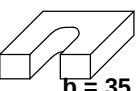
Fügen

Frästiefe ae
0.5 ... 3 mm

Einsatzdaten

n = 18.000 - 24.000 U/min

Formatieren

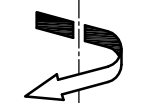


b = 35

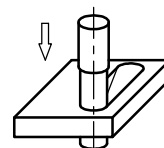
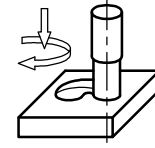
vf [m/min]

vf [m/min]

15 ... 18	Spanplatte, MDF (roh)	13 ... 15
12 ... 14	Spanplatte, MDF (furniert)	10 ... 12
15 ... 18	Spanplatte, MDF (KS- beschichtet)	13 ... 15
15 ... 18	Weichholz	13 ... 15
13 ... 15	Hartholz	11 ... 13
15 ... 18	Schichtholz, Multiplex	13 ... 15



Rechtslauf

Bohrfräsen
Fliegend eintauchenBohrfräsen exzentrisch
Zirkular eintauchen
Aigner
WERKZEUGE

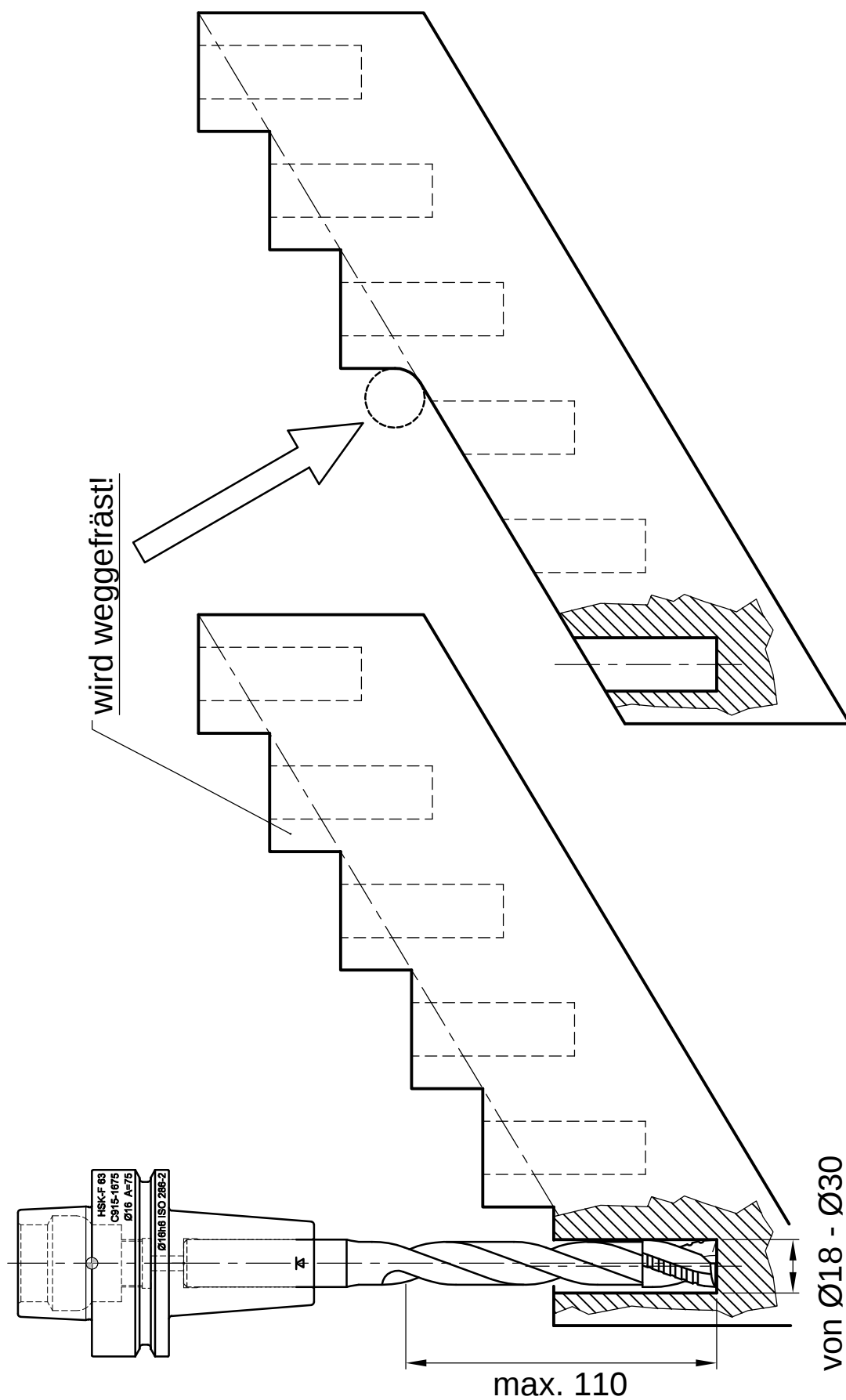
e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41780.4 01

C266-200753RP - M1

Staketenloch-Bohrung mit Schloßkastenfräser für rechtwinkligen Bohreintritt C278-1



Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.42780.4 01

C278-1

C278-16162R montiert in C915-1675

Schneidstoff

HW

Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Massiv



Masse Spannzeug : 0.9 kg

Masse Fräser : 0.4 kg

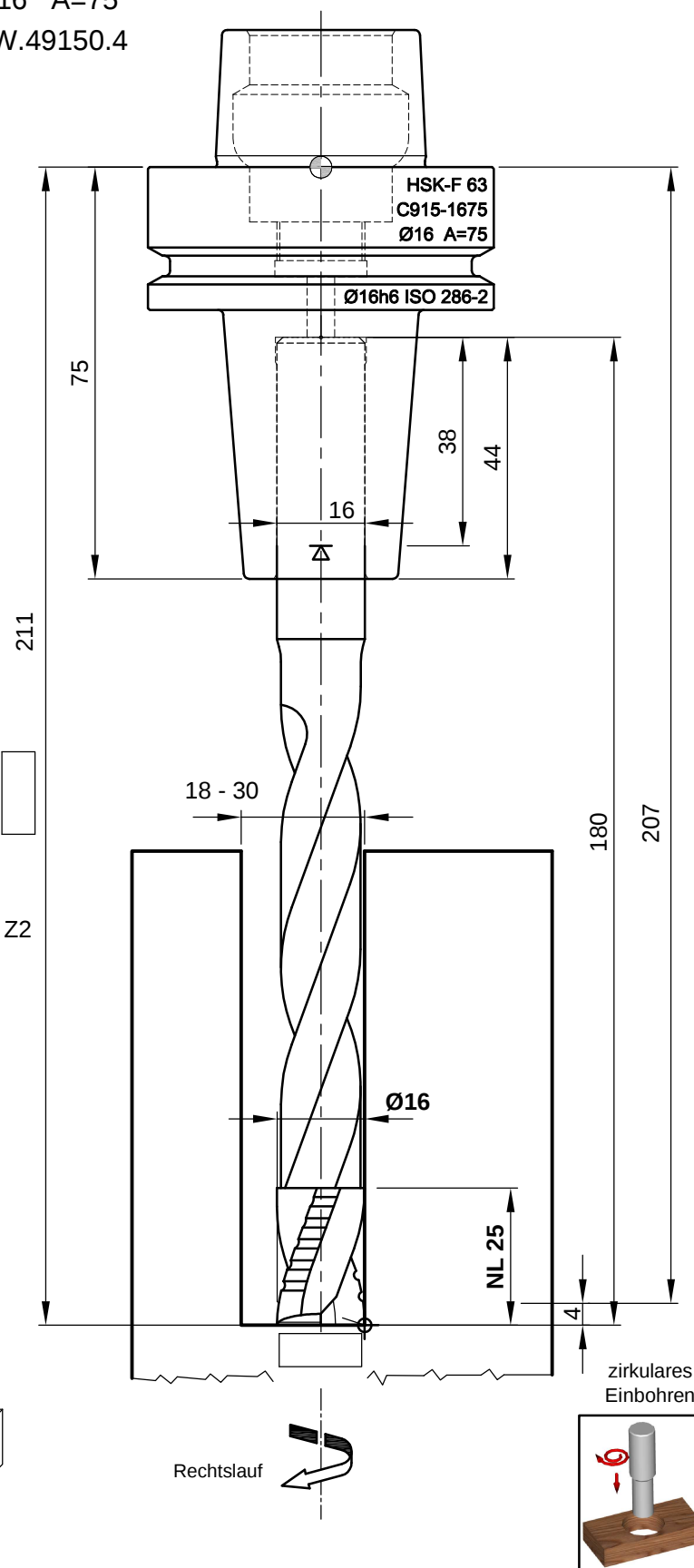
Gesamtmasse : 1.3 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

C915-1675

Ø16 A=75

KW.49150.4



VHW- Schloßkastenfräser Z2
Ø16x25 / SchaftØ16x55
C278-16162R
Detail : KW.95594.4

Einsatzdaten bei Vollholz:

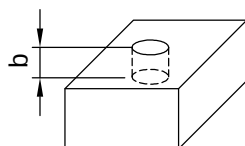
Zustellung:

Bestimmung:
b = 4 - 8mm pro Hub

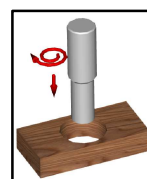
Vorschub:

vf = 10 - 16 m/min

Drehzahl:

 $\eta = 12,000 - 18,000 \text{ m/min}$ 

Bohrfräsen



Aigner
WERKZEUGE

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

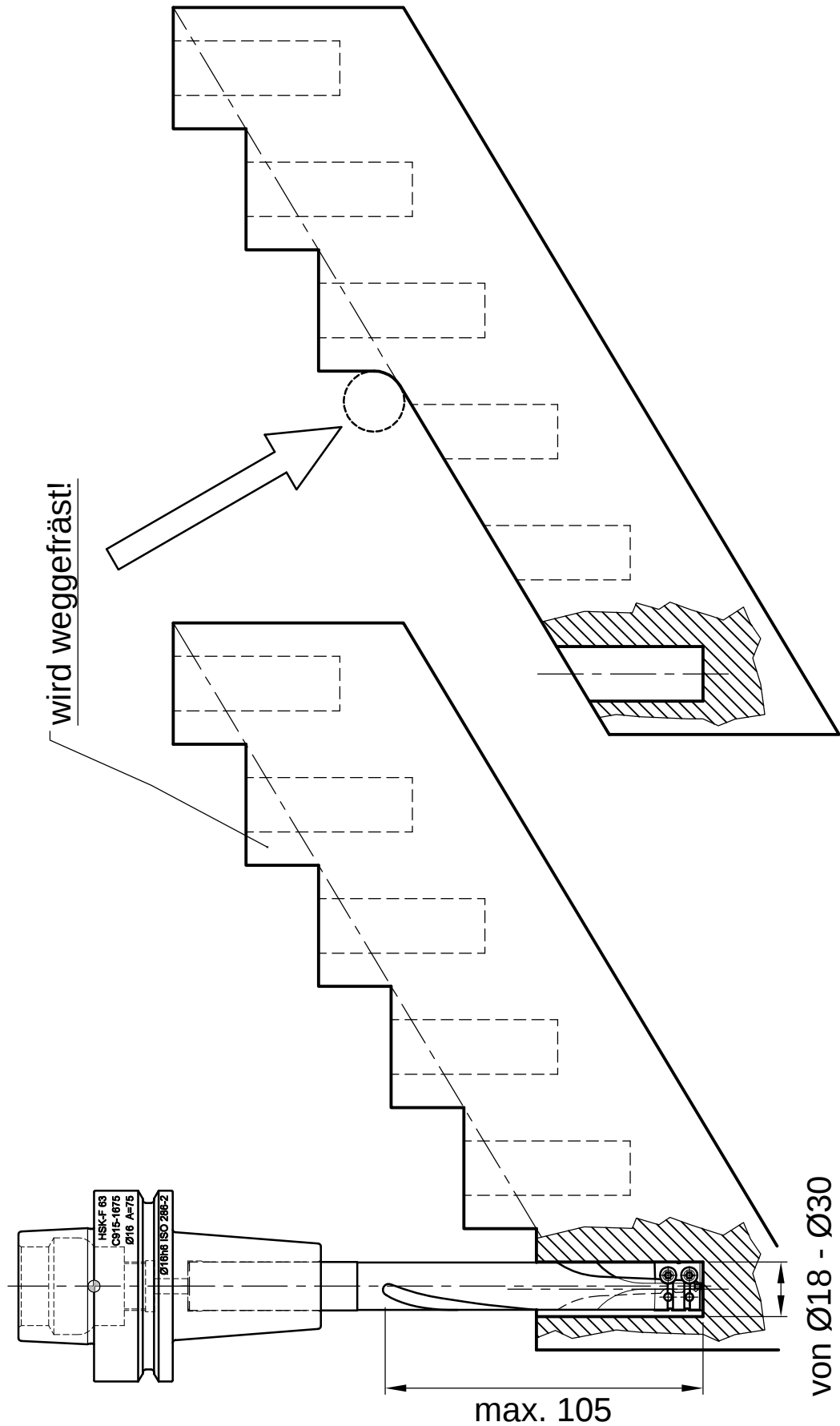
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnq.-Nr. KW.42780.4	01
-----------------------	----

C278-16162R-M1

C178-1

Staketenloch-Bohrung mit Schloßkastenfräser für rechtwinkligen Bohreintritt


Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.41780.4 | 01

C178-1

C178-161616R montiert in C915-2075

Schneidstoff

HW

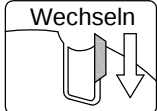
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Wechseln



Masse Spannzeug : 0.9 kg

Masse Fräser : 0.4 kg

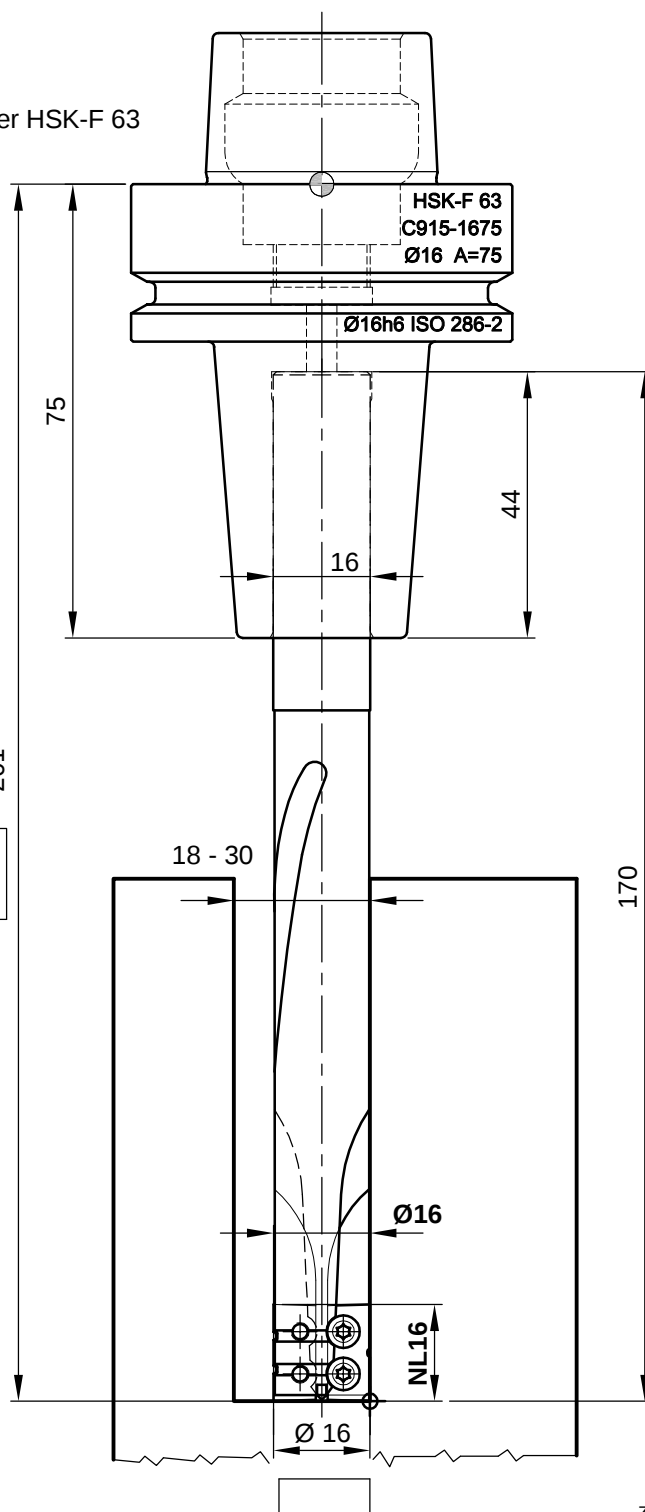
Gesamtmasse : 1.3 kg

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

Ø16 / A = 75

KW.49150.4

C915-1675BN



PM- Schloßkastenfräser Z2

Ø16x25 / SchaftØ16x56

C178-161616R

Detail :KW.53843.4

Einsatzdaten bei Vollholz:

Zustellung:

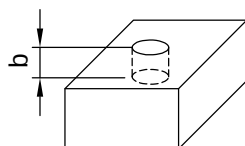
b = 4 - 8mm pro Hub

Vorschub:

vf = 10 - 16 m/min

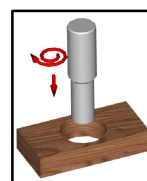
Drehzahl:

n = 12.000 - 18.000 m/min



Bohrfräsen

Rechtslauf

zirkulares
Einbohren
Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.41780.4 01

C178-161616R-M1

HS - Staketenbohrer

C520

Schneidstoff

HS

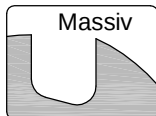
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Massiv

**Ausführung :**

Zwei Räumerschneiden, zwei angeschliffene Vorschneider und extra lange Zentrierspitze. Spiraleil mit Rückenführung. Abgesetzter zylindrischer Schaft 13 x 50 mm. Rechtslauf.

Anwendung :

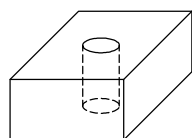
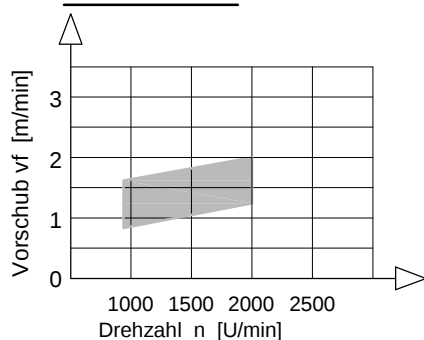
Für Schrägbohrungen wie z.B. Staketenlöcher im Treppenbau, unter Verwendung von Bohrlehren oder Staketenloch-Bohrvorrichtungen. Für höhere Standwege in Harthölzern und exotischen Hölzern HW-Ausführung C530 verwenden.

Werkstückstoff :

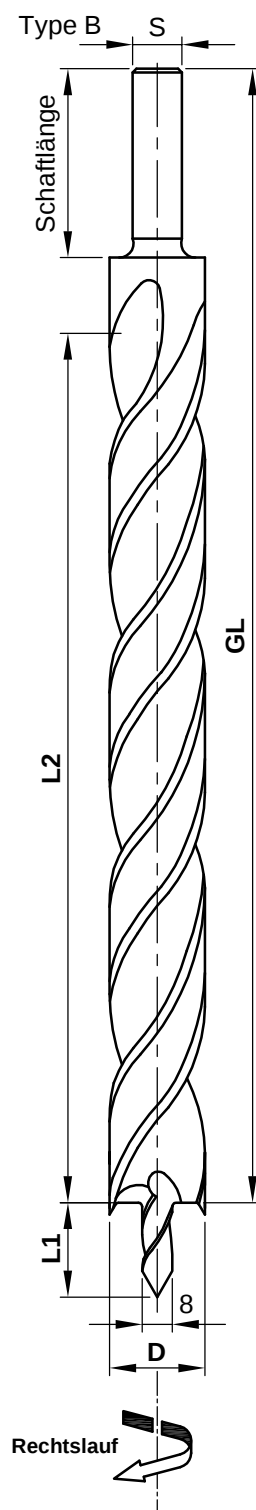
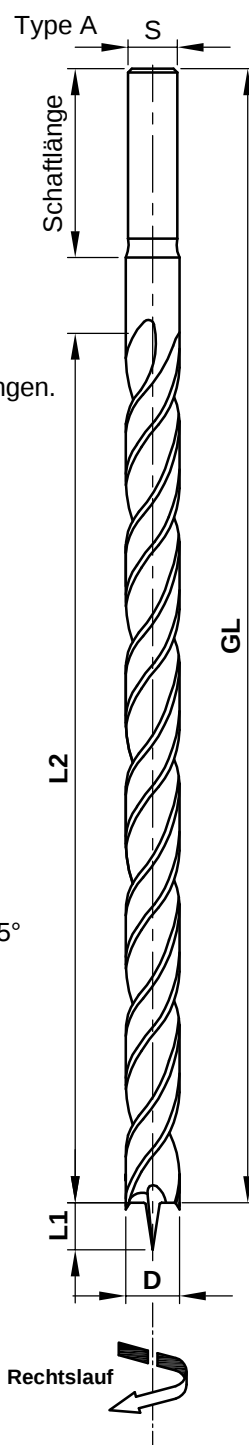
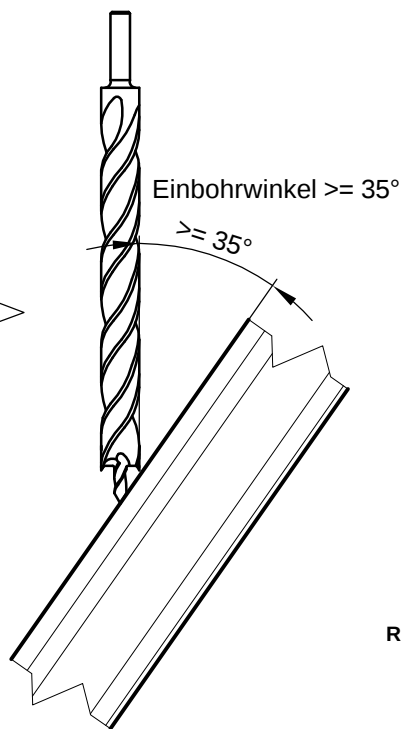
Massivholz

Maschine :

Handbohrmaschine unter Verwendung von Bohrlehren oder Staketenloch-Bohrvorrichtungen.

Einsatzdaten:

Bohren



						Bestellnummer	
D	L1	L2	Schaft	GL	Type		
14.2	12.5	225	13x50	300	A	C520-142	○
16.2	13.0	230	13x50	300	A	C520-162	○
18.2	16.0	230	13x50	300	A	C520-182	○
20.2	16.5	230	13x50	300	A	C520-202	○
22.2	16.5	230	13x50	300	A	C520-222	○
25.2	25.0	230	13x50	300	B	C520-252	○

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchn.-Nr. KW.45200.4 01

C520

HW - Staketenbohrer

C530

Schneidstoff

HW

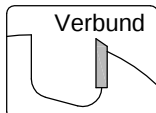
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund



Ausführung :

Nachbohrer mit zwei HW-Räumerschneiden und zwei eingesetzten HW-Vorschneidern.
Vorböhrer mit HW-Dachformspitze 60°. Rechtslauf.
Spiralteil kunststoffbeschichtet.

Anwendung :

Für Schrägbohrungen wie z.B. Staketenlöcher im Treppenbau,
Verwendung auf CNC-Maschinen.
Hohe Standwege in allen Holzarten.

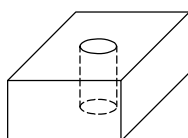
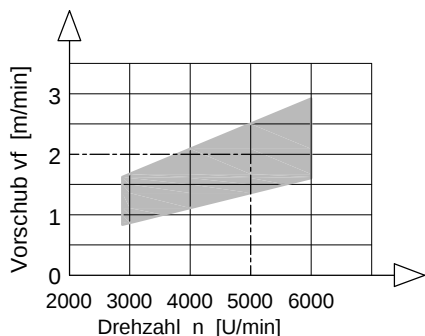
Werkstückstoff :

Massivholz

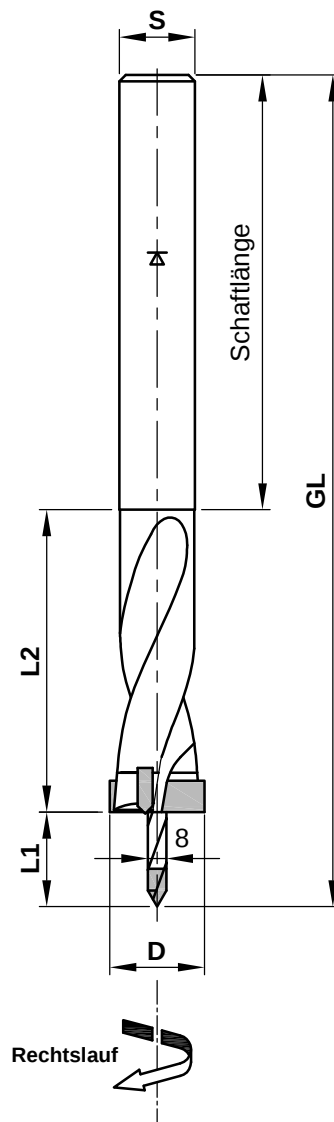
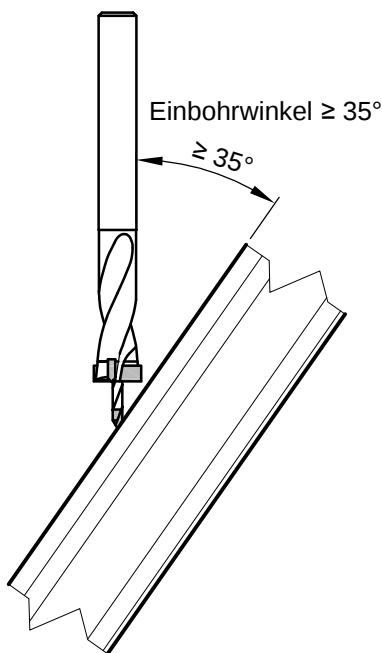
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten:



Bohren



					Bestellnummer	
D	L1	L2	Schaft	GL		
16.2	25	80	20x115	220	C530-162	○
18.2	25	80	20x115	220	C530-182	○
20.2	25	80	20x115	220	C530-202	○
22.2	25	80	20x115	220	C530-222	○
25.2	25	80	20x115	220	C530-252	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45300.4 01

C530

Register 8	CNC-Kreissägeblätter "AGGREGATE"	
10.		
20.		
30.	C276-B/C/D	HW-Kreissägeblätter Aggregate und Bohrkopf
40.	C276-E	Bohrbilder zu HW-Kreissägeblätter
45.	C276-F	HW-Kreissägeblätter inklusive Nebenlöcher
50.	C750	HW-Nut-Kreissägeblätter für CNC
60	C750-1	HW-Nut-Kreissägeblätter auf Sägeblattaufnahme C277-E
70.	C750-2	HW-Nut-Kreissägeblätter auf Sägeblattaufnahme C277-D
80.	C376	DP-Kreissägeblätter

HW - Kreissägeblatt mit WZ

C276-B

Schneidstoff

HW

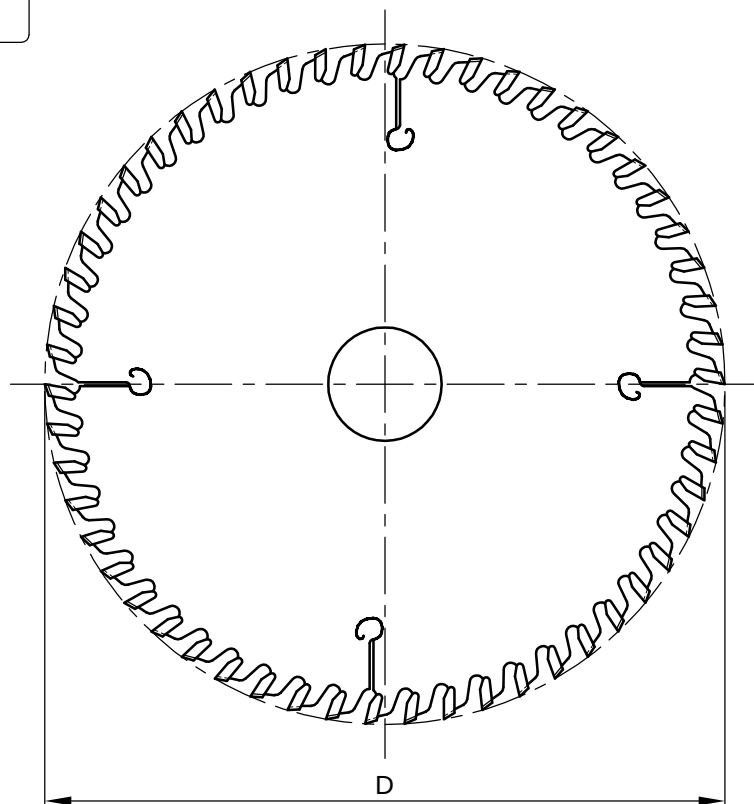
Vorschub

MEC

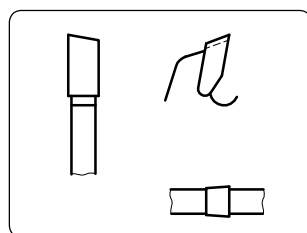
Verbund

WZ

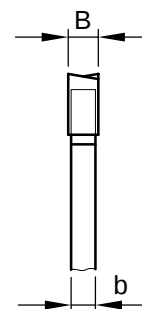
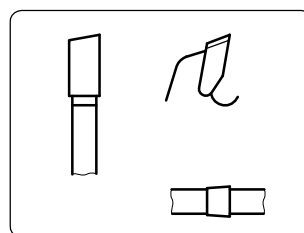
Zahnform : Wechselzahn (WZ)



Wechselzahn



+



				Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	B	b	Z	Bohrung Ø30		Bohrung Ø40		Bohrung Ø60	
160	4.0	3.2	48	C276-B160403048	●	C276-B160404048	○	C276-B160406048	○
180	4.0	3.2	54	C276-B180403054	●	C276-B180404054	○	C276-B180406054	○
200	4.0	3.2	54	C276-B200403054	●	C276-B200404054	○	C276-B200406054	○
220	4.0	3.2	54	C276-B220403054	●	C276-B220404054	○	C276-B220406054	○
240	4.0	3.2	54	C276-B240403054	●	C276-B240404054	○	C276-B240406054	○
280	4.0	3.2	60	C276-B280403060	●	C276-B280404060	○	C276-B280406060	○
300	4.0	3.2	24	C276-B300403024	○	C276-B300404024	○	C276-B300406024	○
300	4.0	3.2	60	C276-B300403060	●	C276-B300404060	○	C276-B300406060	○
350	3.5	2.6	32	C276-B350353032	○	C276-B350354032	○	C276-B350356032	○
350	4.4	3.2	54	C276-B350443054	○	C276-B350444054	○	C276-B350446054	○
400	3.8	3.0	36	C276-B400383036	○	C276-B400384036	○	C276-B400386036	○
400	4.4	3.2	60	C276-B400443060	○	C276-B400444060	○	C276-B400446060	○
450	4.4	3.2	36	C276-B450443036	○	C276-B450444036	○	C276-B450446036	○
450	4.4	3.2	54	C276-B450443054	○	C276-B450444054	○	C276-B450446054	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.42760.4 01

C276-B

HW - Kreissägeblatt mit WZB / FZ

C276-C

Schneidstoff

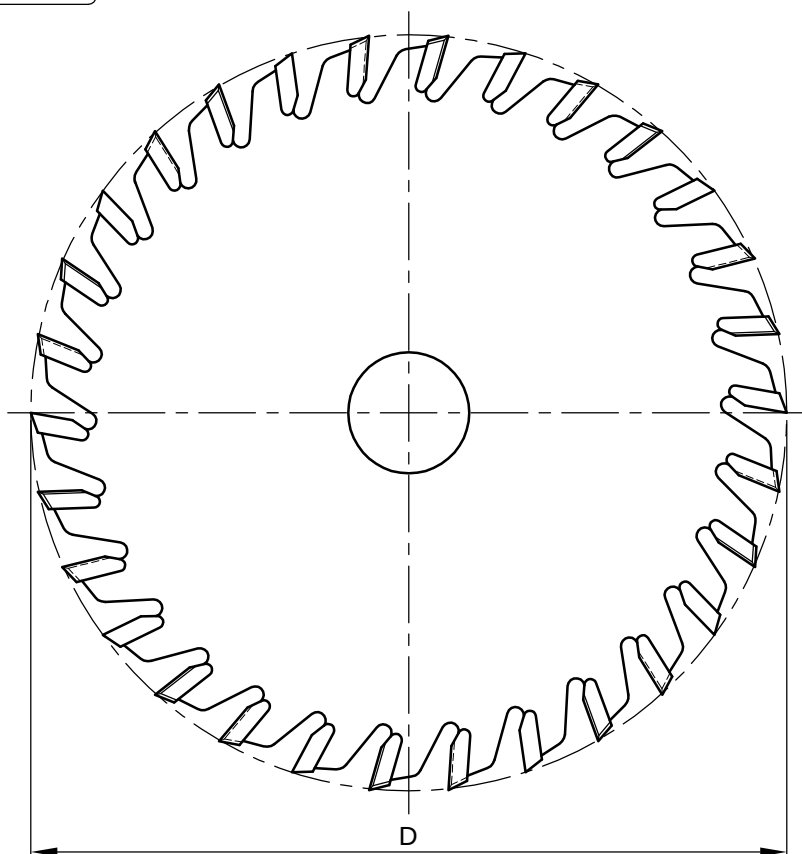
HW

Vorschub

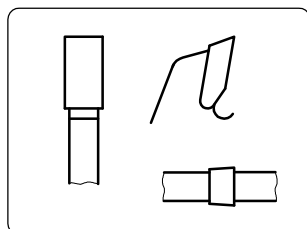
MEC

Verbund

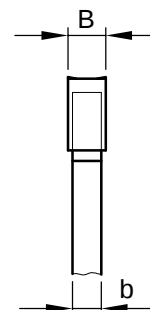
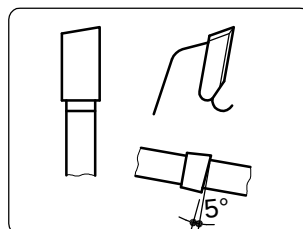
WZB / FZ

Zahnform : Wechselzahn (Brustwinkel) / Flachzahn
WZB / FZ

Wechselzahn (Brustwinkel) kombiniert mit Flachzahn



+



				Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	B	b	Z	Bohrung Ø30		Bohrung Ø40		Bohrung Ø60	
100	5.0	3.8	30	C276-C100503030	●	C276-C100504030	○	C276-C100506030	○
120	5.0	3.8	30	C276-C120503030	●	C276-C120504030	○	C276-C120506030	○
125	5.0	3.8	30	C276-C125503030	●	C276-C125504030	○	C276-C125506030	○
				Bestellnummer					
D	B	b	Z	Bohrung Ø35					
120	5.0	3.8	30	C276-C120503530	○				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.42760.4 01

C276-C

HW - Kreissägeblatt mit FZ / TR

C276-D

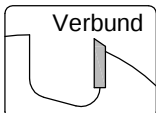
Schneidstoff

HW

Vorschub

MEC

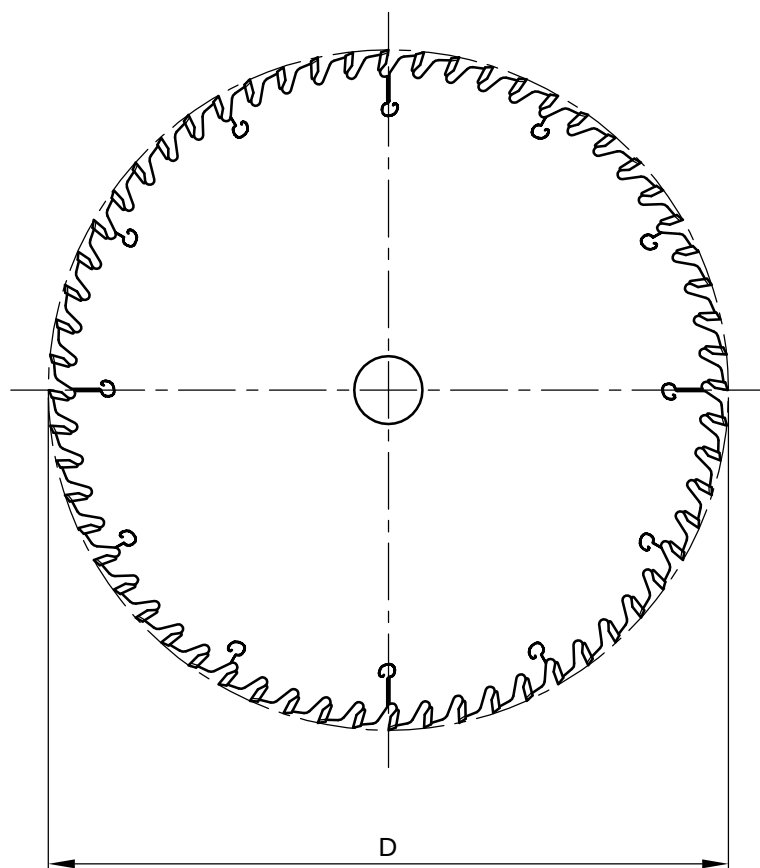
Verbund



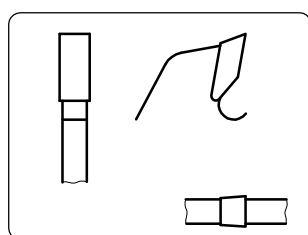
FZ / TR



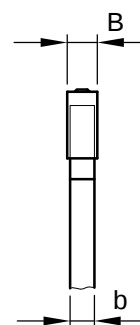
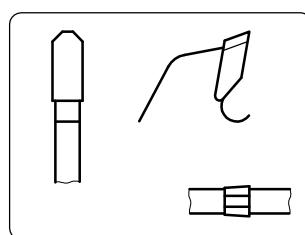
Zahnform : Flachzahn (FZ) / Trapezzahn (TR)



Flachzahn kombiniert mit Trapezzahn



+



				Bestellnummer		Bestellnummer		Bestellnummer	
D	B	b	Z	Bohrung Ø30		Bohrung Ø40		Bohrung Ø60	
300	4.0	3.2	60	C276-D300403060	○	C276-D300404060	○	C276-D300406060	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.42760.4 01

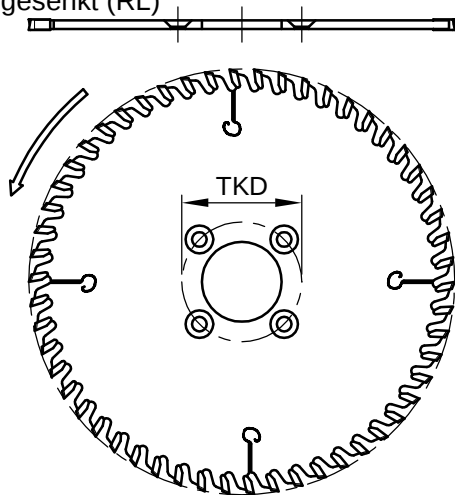
C276-D

Nebenlöcher für Kreissägeblätter

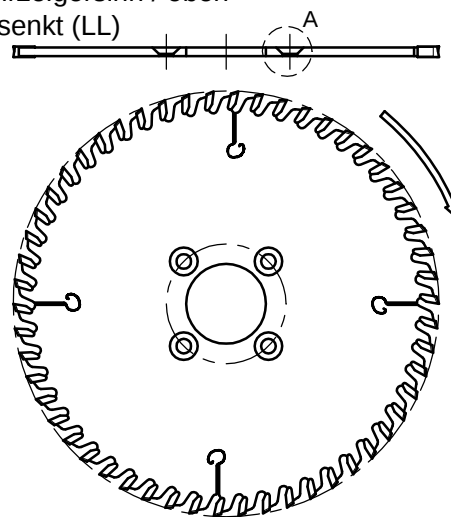
C276-E

Code	Anzahl NL	TKD	X= Bohrung	Ansenkung	Y= Senkung	Bohrung	Drehrichtung
E01	2	42	Ø7	NL		30	RL/LL
E02	4	45	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL
E03	4	45	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E04	8	45	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E05	4	48	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL
E06	4	48	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E07	8	48	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL/LL
E08	4	50	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	35	RL
E09	4	52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL
E10	4	52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E11	8	52	Ø5.5	NL		40	RL/LL
E12	8	52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	40	RL
E13	8	52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	40	LL
E14	8	52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E15	2	60	Ø10	NL		30	RL/LL
E16	6	80	Ø6.6	NLA	Ø 12.4	60	RL
E17	6	80	Ø6.6	NLA	Ø 12.4	60	LL
E18	8	90	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL
E19	8	90	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL
E20	8	90	Ø5.5	NL		30	RL
E21	4	48	Ø6.6	NLA	Ø 12.4	30	RL
E22	4/4	48/52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	RL
E23	4/4	48/52	Ø5.5	NLA	Ø 10.4	30	LL

Gegenuhrzeigersinn / oben
angesenkt (RL)



Im Uhrzeigersinn / oben
angesenkt (LL)



Nomenklatur:

NL = Nebenloch

NLA = Nebenloch angesenkt 90° für
Senkkopfschr. ISO 14581 → Senkung DIN 74 - A5+A6
Innensechskant (Alte Norm DIN 7991)

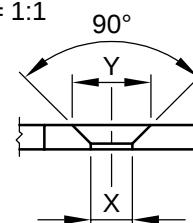
RL = Rechtslauf

LL = Linkslauf

RL/LL = für beide Drehrichtungen

TKD = Teilkreisdurchmesser

Detail Senkung M= 1:1



Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: A4

Zchnq.-Nr. KW.42760.4	02
-----------------------	----

C276-E

HW - Kreissägeblatt für CNC Maschinen

C276-F

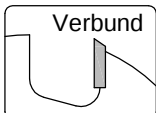
Schneidstoff

HW

Vorschub

MEC

Verbund



WZ

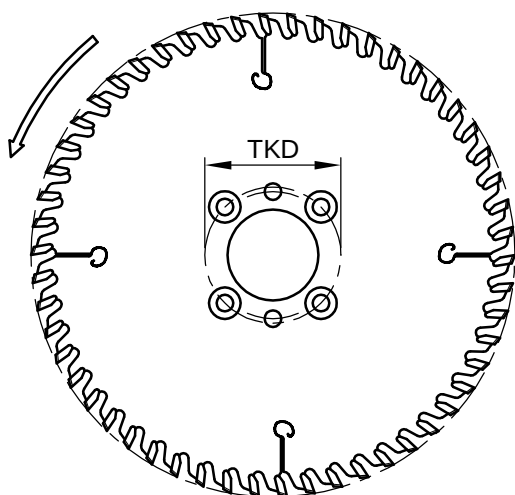
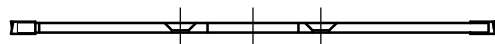
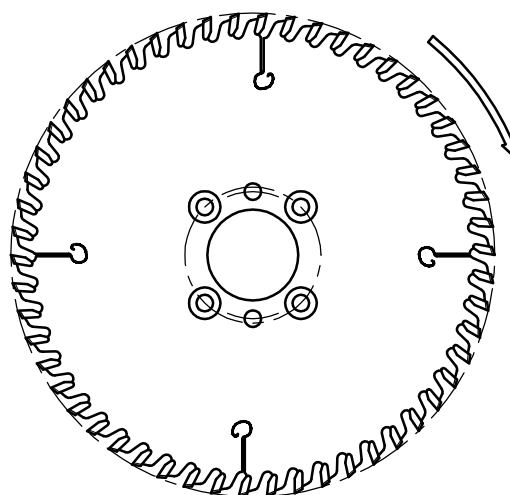
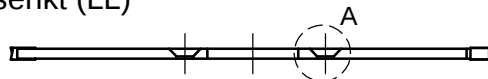


Zahnform : Wechselzahn (WZ)

FZ / TR



Zahnform : Flachzahn (FZ) / Trapezzahn (TR)

Gegenuhrzeigersinn / oben
angesenkt (RL)Im Uhrzeigersinn / oben
angesenkt (LL)

Nomenklatur:

Bo. = Bohrung

NL = Nebenloch

NLA = Nebenloch angesenkt 90° für
Senkkopfschr. ISO 10642
Innensechskant (Alte Norm DIN 7991)

RL = Rechtslauf

LL = Linkslauf

RL/LL = für beide Drehrichtungen

TKD = Teilkreisdurchmesser

Z = Zähnezahl

D	B	Bo.	Z	Zahnform	LL/RL	Nebenlöcher / Nebenlöcher mit Ansenkung	Bestellnummer	
120	4.0	30	30	WZ	RL/LL		C276-F005	○
120	4.0	35	30	WZ	RL	4 NLA Ø5.5 / TKD50 , 1NL Ø6 / TKD46	C276-F010	○
120	4.0	35	30	WZ	LL	4 NLA Ø5.5 / TKD50 , 1NL Ø6 / TKD46	C276-F015	○
160	4.0	30	36	WZ	LL	2 NL Ø6 / TKD42 , 4 NLA Ø5.5 / TKD45	C276-F020	○
160	4.0	30	36	WZ	LL	4 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F025	○
180	4.0	30	42	WZ	LL	2 NL Ø6 / TKD42 , 4 NLA Ø5.5 / TKD45	C276-F030	○
180	4.0	30	42	WZ	LL	4 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F035	○
180	4.0	40	42	WZ	LL	8 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F040	○
200	4.0	30	42	WZ	LL	4 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F045	○
240	4.0	30	48	WZ	LL	4 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F050	○
240	4.0	30	48	WZ	LL	2 NL Ø6 / TKD42 , 4 NLA Ø5.5 / TKD45	C276-F055	○
240	4.0	40	48	WZ	LL	8 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F060	○
240	4.0	40	48	FZ/TZ	LL	8 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F065	○
260	4.0	40	54	WZ	LL	8 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F070	○
260	4.0	40	54	FZ/TZ	LL	8 NLA Ø5.5 / TKD52	C276-F075	○

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. 42760.4 01

C276-F

HW - Nut - Kreissägeblätter für CNC

C750

Schneidstoff

HW

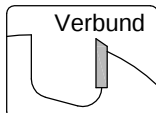
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Lochkreise lt. C276-E

Anwendung :

Nuten und Fälzen

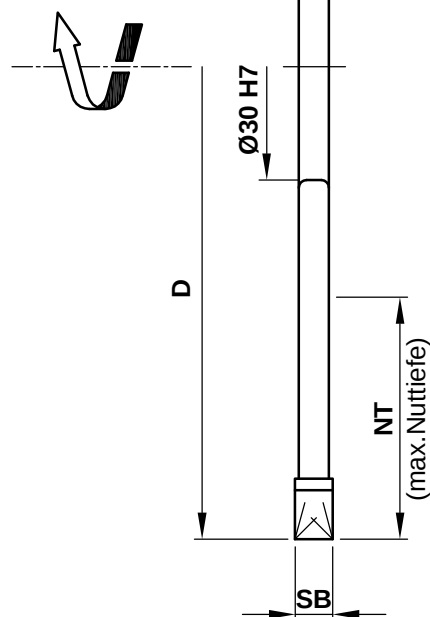
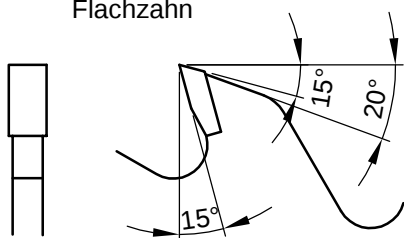
Werkstückstoff :

Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Flachzahn



					Bestellnummer		
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Rechtslauf		
125	4	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12504	○	
125	5	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12505	○	
125	6	32	12	n max.12.000 U/min	C750-12506	○	
150	4	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15004	○	
150	5	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15005	○	
150	6	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15006	○	
150	8	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15008	○	
150	10	45	12	n max.11.000 U/min	C750-15010	○	
180	4	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18004	○	
180	5	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18005	○	
180	6	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18006	○	
180	8	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18008	○	
180	10	60	12	n max.10.000 U/min	C750-18010	○	

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Sägeblattaufnahme C277-E: C750-1
Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 C277-D : C750-2

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 01

C750

HW - Nut - Kreissägeblätter montiert auf C277-E

C750-1

Schneidstoff

HW

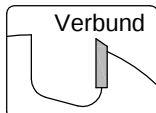
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Sägeblattaufnahme

Anwendung :

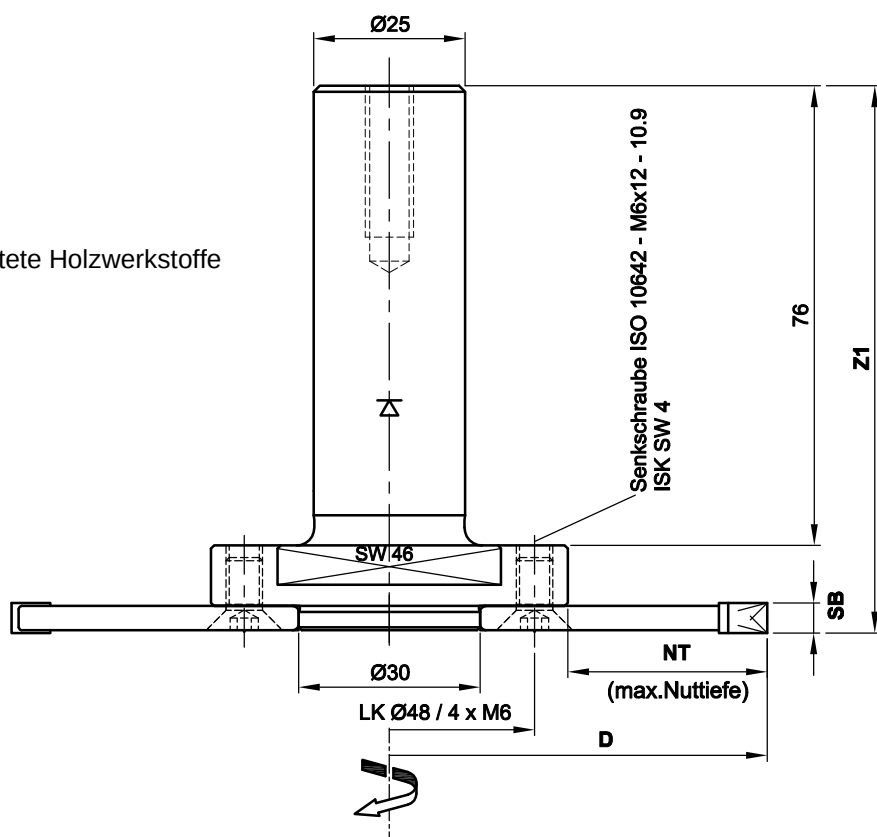
Nuten und Fälzen

Werkstückstoff :

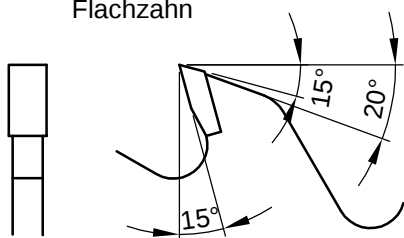
Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



Flachzahn



						Bestellnummer	
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Z1	Rechtslauf	
125	4	32	12	n max.12.000 U/min	90.5	C750-12504-01	○
125	5	32	12	n max.12.000 U/min	90.5	C750-12505-01	○
125	6	32	12	n max.12.000 U/min	91.5	C750-12506-01	○
150	4	45	12	n max.11.000 U/min	90.5	C750-15004-01	○
150	5	45	12	n max.11.000 U/min	90.5	C750-15005-01	○
150	6	45	12	n max.11.000 U/min	91.5	C750-15006-01	○
150	8	45	12	n max.11.000 U/min	92.5	C750-15008-01	○
150	10	45	12	n max.11.000 U/min	95	C750-15010-01	○
180	4	60	12	n max.10.000 U/min	90.5	C750-18004-01	○
180	5	60	12	n max.10.000 U/min	90.5	C750-18005-01	○
180	6	60	12	n max.10.000 U/min	91.5	C750-18006-01	○
180	8	60	12	n max.10.000 U/min	92.5	C750-18008-01	○
180	10	60	12	n max.10.000 U/min	95	C750-18010-01	○

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert montiert auf Sägeblattaufnahme C277-E: 47501.4

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 02

C750-1

HW - Nut - Kreissägeblätter montiert auf C277-D

C750-2

Schneidstoff

HW

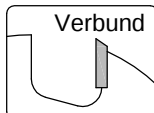
Zähnezahl

Z 12

Vorschub

MEC

Verbund



Fräsdorn HSK-F 63
A = 135 Ø30h6 x 6
KW.42770.4
Detail KW.70211.4
C277-D

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
Montiert auf Fräsdorn ;

Anwendung :

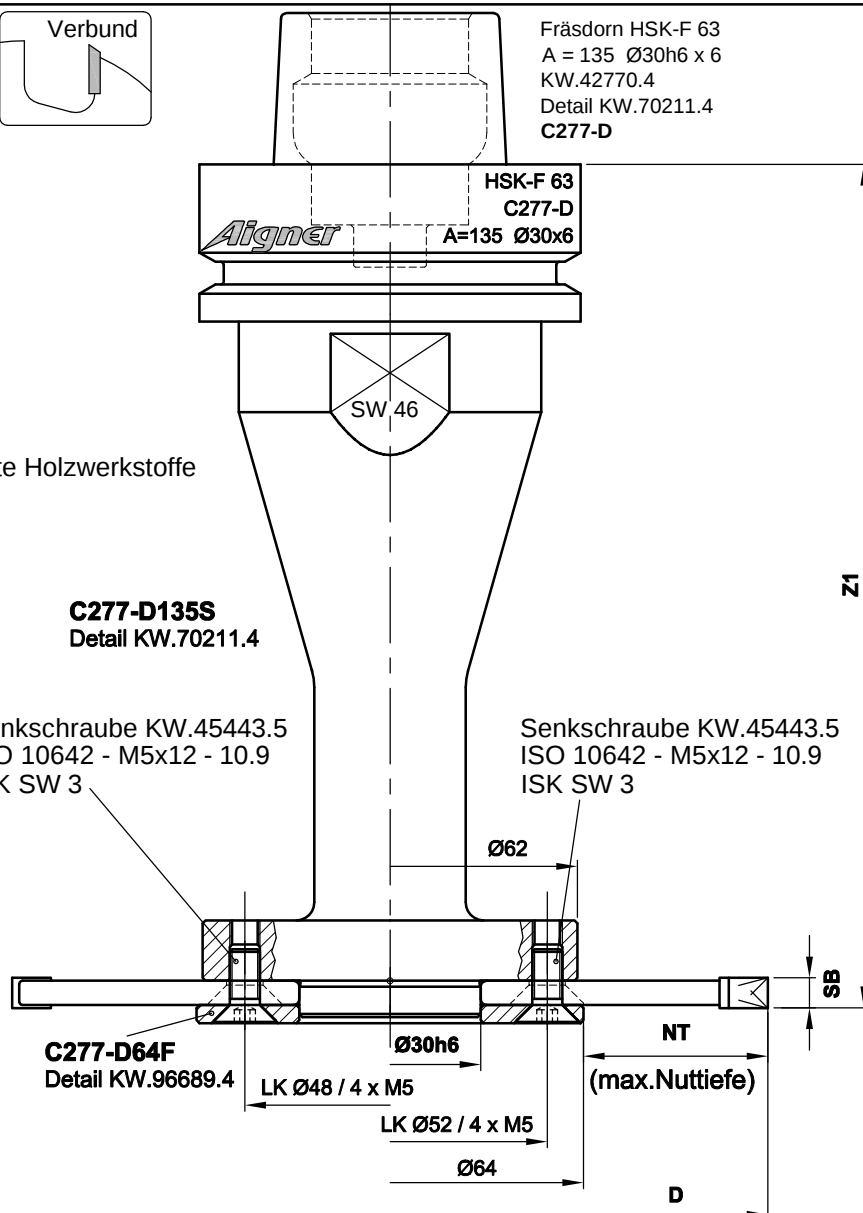
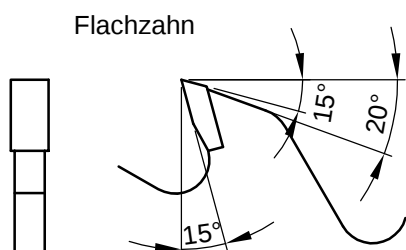
Nuten und Fälzen

Werkstückstoff :

Vollholz ; rohe, furnierte & beschichtete Holzwerkstoffe

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



						Bestellnummer	
D	SB	NT	Z	Drehzahl	Z1	Rechtslauf	
125	4	30	12	n max.12.000 U/min	138.5	C750-12504-02	○
125	5	30	12	n max.12.000 U/min	139.5	C750-12505-02	○
125	6	30	12	n max.12.000 U/min	140.5	C750-12506-02	○
150	4	42	12	n max.11.000 U/min	138.5	C750-15004-02	○
150	5	42	12	n max.11.000 U/min	139.5	C750-15005-02	○
150	6	42	12	n max.11.000 U/min	140.5	C750-15006-02	○
150	8	42	12	n max.11.000 U/min	141.5	C750-15008-02	○
150	10	42	12	n max.11.000 U/min	144	C750-15010-02	○
180	4	57	12	n max.10.000 U/min	138.5	C750-18004-02	○
180	5	57	12	n max.10.000 U/min	139.5	C750-18005-02	○
180	6	57	12	n max.10.000 U/min	140.5	C750-18006-02	○
180	8	57	12	n max.10.000 U/min	141.5	C750-18008-02	○
180	10	57	12	n max.10.000 U/min	144	C750-18010-02	○

Aigner
WERKZEUGE

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

Montiert auf Sägeblattaufnahme HSK-F 63 C277-D : 47502.4

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.47500.4 01

C750-2

DP - Kreissägeblatt

C376

Schneidstoff

DP

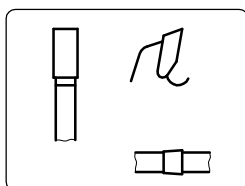
Vorschub

MEC

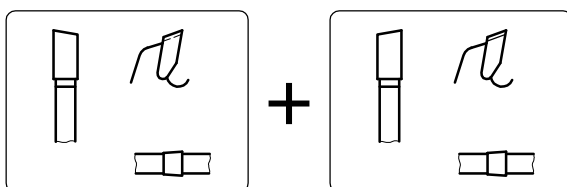
Verbund

Bestückungshöhe

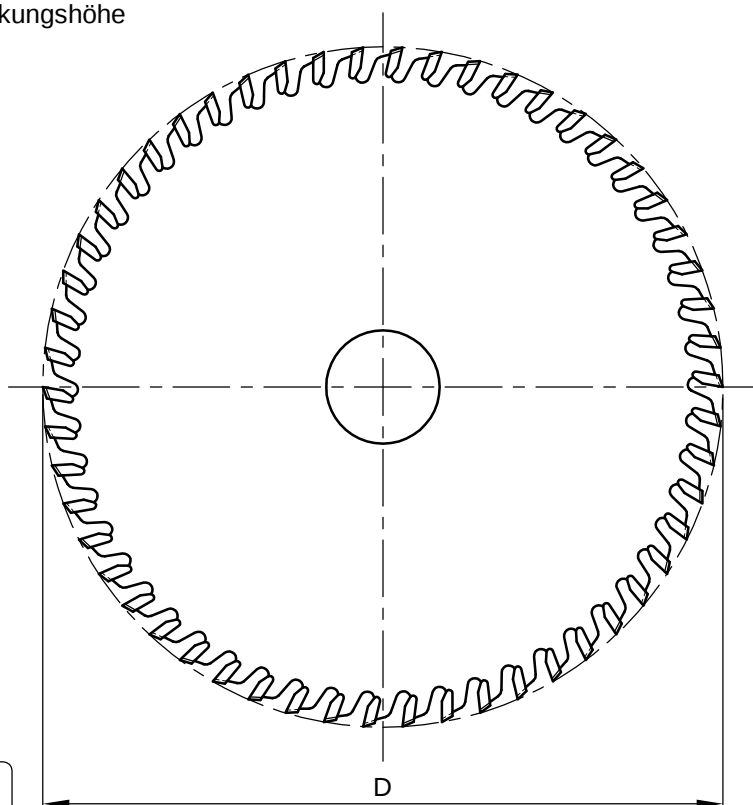
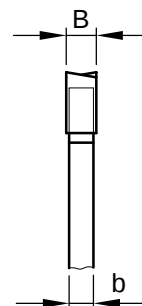
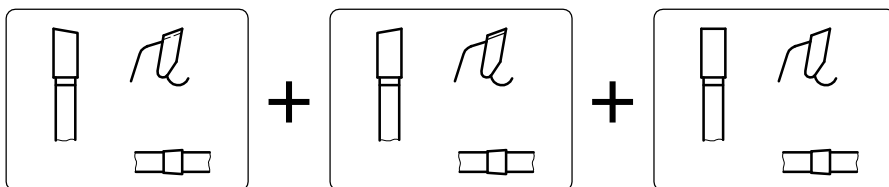
FZ = Flachzahn



WZ = Wechselzahn



WZ/FZ = 2xWechselzahn kombiniert mit Flachzahn



				Bestellnummer				Bestellnummer			
D	B	b	Z	Bestückungshöhe 5.0				Bestückungshöhe 6.0		Zahnform	
100	5.0	4.0	18	C376-10050185	○			C376-10050186	○	WZ/FZ	
120	5.0	4.0	18	C376-12050185	○			C376-12050186	○	WZ/FZ	
125	5.0	4.0	18	C376-12550185	○			C376-12550186	○	FZ	
160	4.0	3.2	48	C376-16040485	○			C376-16040486	○	WZ	
180	4.0	3.2	54	C376-18040545	○			C376-18040546	○	WZ	
200	4.0	3.2	54	C376-20040545	○			C376-20040546	○	WZ	
220	4.0	3.2	54	C376-22040545	○			C376-22040546	○	WZ	
240	4.0	3.2	54	C376-24040545	○			C376-24040546	○	WZ	
280	4.0	3.2	60	C376-28040605	○			C376-28040606	○	WZ	
300	4.0	3.2	60	C376-30040605	○			C376-30040606	○	WZ	
300	4.0	3.2	72	C376-30040725	○			C376-30040726	○	WZ	

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.43760.4 | 01

C376

Register 9	CNC-Zubehör "SPANNMITTEL/MONTAGE/VERMESSEN/WERKZEUGPFLEGE"	
10.		
20.		
30.	C910	Spannzangenfutter HSK-F63
40.	C945	Div. Spannzangen Typ OZ25 / ER16 / ER25 / ER32 / ER40
50.	C915	Schrumpfspannfutter HSK-F63
55.	C916	Schrumpfspannfutter lang HSK-F63
60.	C905	Fräsdorne HSK-F63
65.	C805	Fräsdorne HSK-E63
70.	C277	Sägeblattaufnahmen HSK-F63
80.	C980	CNC-Bohrfutter HSK-F63 / Spannbereich 1-16
90.	C720	Montageblock für HSK-F63
100.	C721	CNC - Meßstation für HSK-F63
110.	C990	Prüfdorn HSK-F63
120.	C995	Prüfdorne HSK-F63 mit Kugel
130.	C985	Hakenschlüssel 58/62 für C910
130.	C470	Schutzhandschuhe schnittfest
130.	C480	Kegelwischer HSK-F63
140.	C490	Novakleen (1 Liter oder 10 Liter)
140.	C986	Drehmomentschlüssel 3-15 Nm

Spannzangenfutter HSK-F 63

C910

Spannzange ISO 10897 (vormals DIN 6388)

System Ortlieb

Kegelverhältnis 1:10

Ausführung :

Kegel - Hohlchaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert oder vernickelt.
 Zum Spannen von Schäften aus HW und Stahl.
 Für Schafttoleranz h6 gemäß EN 847-2.

Anwendung :

Spannen von Werkzeugen mit Schaft mittels
 austauschbarer Spannzangen (C945-OZ25xxx),
 Typ OZ25 (System Ortlieb) nach ISO 10897 - B 25
 Spanntoleranz 0.5 mm.
 Spannbereich $d = 2 \dots 25$ mm.
 Mindestspannlänge für den jeweiligen Frärschaft
 beachten (Markierung am Schaft nach EN 847-2 / 6).

Maschine :

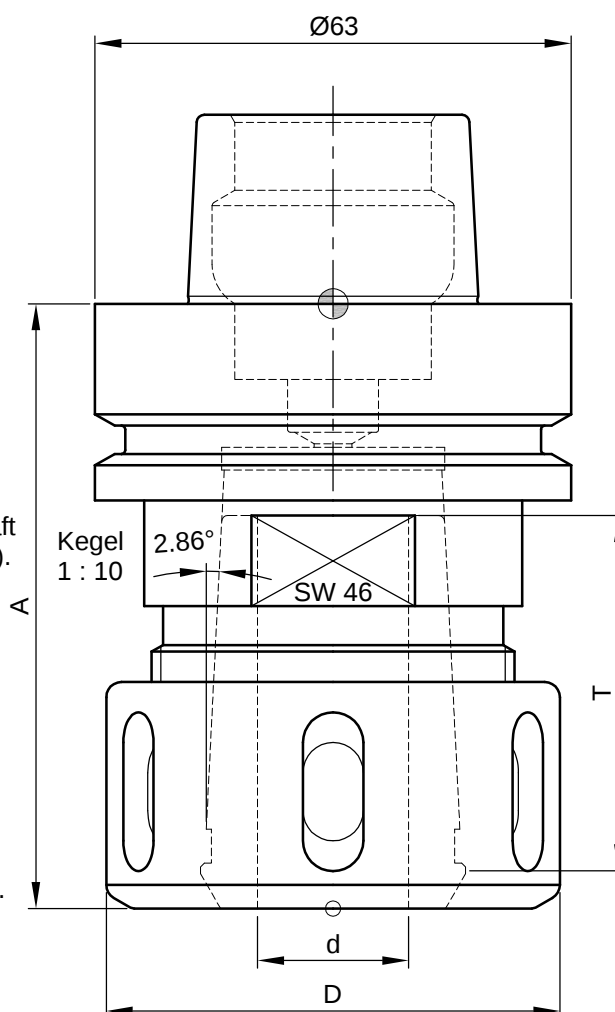
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min verwendbar.
 Max. übertragbares Drehmoment für
 $d = 25$ mm : $M = 300$ Nm.

Lieferumfang :

Spannfutter mit kugellagerter Spannzangenmutter.
 Ohne Spannzange.
 Ohne Hakenschlüssel.



Einstellmaß A wird bei eingespanntem Werkzeug unter Verwendung von
 Spannzangen mit Spanntoleranz 0.15 mm gemessen.

Bei Verwendung von Spannzangen mit Spanntoleranz 0.5 mm (C945-OZ25xxx)
 erhöht sich das Maß A um 3 ... 4 mm.

				Bestellnummer		Bestellnummer	
A	D	Masse	Oberfläche	Rechtslauf		Linkslauf	
76	60	1.2 kg	Blank / poliert	C910-76R	●	C910-76L	●
76	60	1.2 kg	Vernickelt	C910-76RBN	○	C910-76LBN	○
Hakenschlüssel				brüniert	58 / 62	C985	●
Spannzangenmutter				Blank / poliert	M 48x2 D = 60 mm	C910-482060	●
Spannzangenmutter				Vernickelt	M 48x2 D = 60 mm	C910-482060BN	○
Anzugsmoment für Spannzangenmutter $M_a = 150$ Nm							

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49100.4 01

C910

Spannzangen Typ OZ 25

C945

Spannzange ISO 10897 - B 25 (vormals DIN 6388)

System Ortlieb

Kegelverhältnis 1:10

Ausführung :

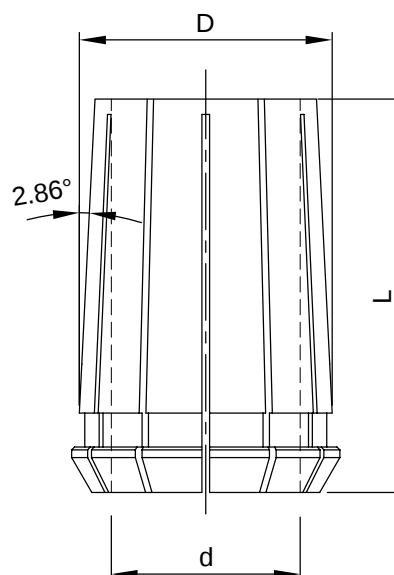
gehärtet und geschliffen

12 - fach geschlitzt

Spanntoleranz 0.5 mm (z.B.: Spannzange
mit Nennmaß d = 25 mm spannt Schaft - Ø
von 24.5 bis 25 mm)**Anwendung :**Präzisions - Spannzangen zur Aufnahme von
Schaften mit Durchmesser d von 2 - 25 mm.**Einsetzbar in :**

C910 Spannzangenfutter HSK - F 63

C935 Spannzangenfutter SK 30



d	L	D	Spanntoleranz	Bestellnummer					
2	52	33.4	1.5 - 2.0	C945-OZ25020	●				
3	52	33.4	2.5 - 3.0	C945-OZ25030	●				
4	52	33.4	3.5 - 4.0	C945-OZ25040	●				
5	52	33.4	4.5 - 5.0	C945-OZ25050	●				
6	52	33.4	5.5 - 6.0	C945-OZ25060	●				
6.5	52	33.4	6.0 - 6.5	C945-OZ25065	●				
8	52	33.4	7.5 - 8.0	C945-OZ25080	●				
9.5	52	33.4	9.0 - 9.5	C945-OZ25095	●				
10	52	33.4	9.5 - 10.0	C945-OZ25100	●				
12	52	33.4	11.5 - 12.0	C945-OZ25120	●				
13	52	33.4	12.5 - 13.0	C945-OZ25130	●				
14	52	33.4	13.5 - 14.0	C945-OZ25140	●				
16	52	33.4	15.5 - 16.0	C945-OZ25160	●				
18	52	33.4	17.5 - 18.0	C945-OZ25180	●				
20	52	33.4	19.5 - 20.0	C945-OZ25200	●				
25	52	33.4	24.5 - 25.0	C945-OZ25250	●				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49450.4 | 01

C945-OZ25

Spannzangen Typ ER 16

C945

Spannzange ISO 15488 - B 16 (vormals DIN 6499)

System Regofix

Ausführung :

gehärtet und geschliffen

12 bis 16 - fach geschlitzt

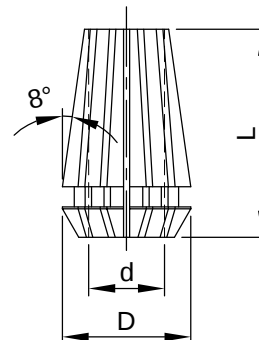
Spanntoleranz 1.0 mm (z.B.: Spannzange
mit Nennmaß d = 10 mm spannt Schaft - Ø
von 9 bis 10 mm)

Anwendung :

Präzisions - Spannzangen zur Aufnahme von

Schäften mit Durchmesser d von 1 - 10 mm.

Passend für Spannzangenfutter mit 8° Kegelwinkel.



d	L	D	Spanntoleranz	Bestellnummer					
1	27.5	17	0.5 - 1.0	C945-ER16010	●				
2	27.5	17	1.0 - 2.0	C945-ER16020	●				
3	27.5	17	2.0 - 3.0	C945-ER16030	●				
4	27.5	17	3.0 - 4.0	C945-ER16040	●				
5	27.5	17	4.0 - 5.0	C945-ER16050	●				
6	27.5	17	5.0 - 6.0	C945-ER16060	●				
6.5	27.5	17	5.5 - 6.5	C945-ER16065	●				
8	27.5	17	7.0 - 8.0	C945-ER16080	●				
9.5	27.5	17	8.5 - 9.5	C945-ER16095	●				
10	27.5	17	9.0 - 10.0	C945-ER16100	●				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49450.4 01

C945-ER16

Spannzangen Typ ER 25

C945

Spannzange ISO 15488 - B 25 (vormals DIN 6499)

System Regofix

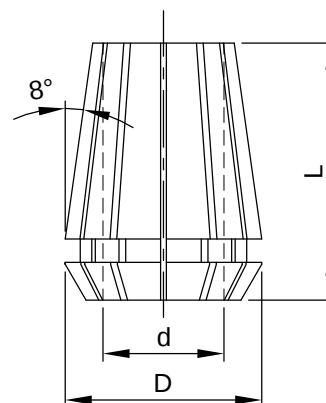
Ausführung :

gehärtet und geschliffen

12 bis 16 - fach geschlitzt

Spanntoleranz 1.0 mm (z.B.: Spannzange
mit Nennmaß d = 16 mm spannt Schaft - Ø
von 15 bis 16 mm)**Anwendung :**Präzisions - Spannzangen zur Aufnahme von
Schäften mit Durchmesser d von 2 - 16 mm.

Passend für Spannzangenfutter mit 8° Kegelwinkel.



d	L	D	Spanntoleranz	Bestellnummer					
2	34	26	1.0 - 2.0	C945-ER25020	●				
3	34	26	2.0 - 3.0	C945-ER25030	●				
4	34	26	3.0 - 4.0	C945-ER25040	●				
5	34	26	4.0 - 5.0	C945-ER25050	●				
6	34	26	5.0 - 6.0	C945-ER25060	●				
6.5	34	26	5.5 - 6.5	C945-ER25065	●				
8	34	26	7.0 - 8.0	C945-ER25080	●				
9.5	34	26	8.5 - 9.5	C945-ER25095	●				
10	34	26	9.0 - 10.0	C945-ER25100	●				
12	34	26	11.0 - 12.0	C945-ER25120	●				
13	34	26	12.0 - 13.0	C945-ER25130	●				
14	34	26	13.0 - 14.0	C945-ER25140	●				
16	34	26	15.0 - 16.0	C945-ER25160	●				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge
Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49450.4 | 01

C945-ER25

Spannzangen Typ ER 32

C945

Spannzange ISO 15488 - B 32 (vormals DIN 6499)

System Regofix

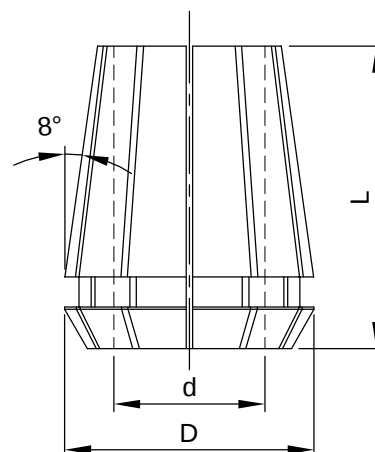
Ausführung :

gehärtet und geschliffen

12 bis 16 - fach geschlitzt

Spanntoleranz 1.0 mm (z.B.: Spannzange
mit Nennmaß d = 20 mm spannt Schaft - Ø
von 19 bis 20 mm)**Anwendung :**Präzisions - Spannzangen zur Aufnahme von
Schäften mit Durchmesser d von 3 - 20 mm.

Passend für Spannzangenfutter mit 8° Kegelwinkel.



d	L	D	Spanntoleranz	Bestellnummer					
3	40	33	2.0 - 3.0	C945-ER32030	●				
4	40	33	3.0 - 4.0	C945-ER32040	●				
5	40	33	4.0 - 5.0	C945-ER32050	●				
6	40	33	5.0 - 6.0	C945-ER32060	●				
6.5	40	33	5.5 - 6.5	C945-ER32065	●				
8	40	33	7.0 - 8.0	C945-ER32080	●				
9.5	40	33	8.5 - 9.5	C945-ER32095	●				
10	40	33	9.0 - 10.0	C945-ER32100	●				
12	40	33	11.0 - 12.0	C945-ER32120	●				
13	40	33	12.0 - 13.0	C945-ER32130	●				
14	40	33	13.0 - 14.0	C945-ER32140	●				
16	40	33	15.0 - 16.0	C945-ER32160	●				
18	40	33	17.0 - 18.0	C945-ER32180	●				
20	40	33	19.0 - 20.0	C945-ER32200	●				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49450.4 01

C945-ER32

Spannzangen Typ ER 40

C945

Spannzange ISO 15488 - B 40 (vormals DIN 6499)

System Regofix

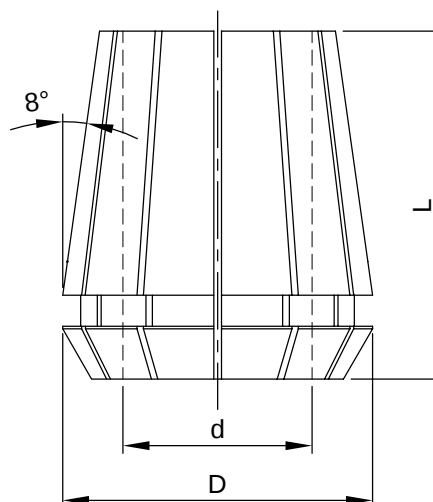
Ausführung :

gehärtet und geschliffen

12 bis 16 - fach geschlitzt

Spanntoleranz 1.0 mm (z.B.: Spannzange
mit Nennmaß d = 25 mm spannt Schaft - Ø
von 24 bis 25 mm)**Anwendung :**Präzisions - Spannzangen zur Aufnahme von
Schaften mit Durchmesser d von 4 - 25 mm.

Passend für Spannzangenfutter mit 8° Kegelwinkel.



d	L	D	Spanntoleranz	Bestellnummer					
4	46	41	3.0 - 4.0	C945-ER40040	●				
5	46	41	4.0 - 5.0	C945-ER40050	●				
6	46	41	5.0 - 6.0	C945-ER40060	●				
6.5	46	41	5.5 - 6.5	C945-ER40065	●				
8	46	41	7.0 - 8.0	C945-ER40080	●				
9.5	46	41	8.5 - 9.5	C945-ER40095	●				
10	46	41	9.0 - 10.0	C945-ER40100	●				
12	46	41	11.0 - 12.0	C945-ER40120	●				
13	46	41	12.0 - 13.0	C945-ER40130	●				
14	46	41	13.0 - 14.0	C945-ER40140	●				
16	46	41	15.0 - 16.0	C945-ER40160	●				
18	46	41	17.0 - 18.0	C945-ER40180	●				
20	46	41	19.0 - 20.0	C945-ER40200	●				
25	46	41	24.0 - 25.0	C945-ER40250	●				

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49450.4 01

C945-ER40

Schrumpfspannfutter HSK-F 63

C915

Ausführung :

Kegel - Hohlchaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche vernickelt.
 Zum Spannen von Schäften aus HW und Stahl.
 Für Schafttoleranz h6 gemäß EN 847-2.

Anwendung :

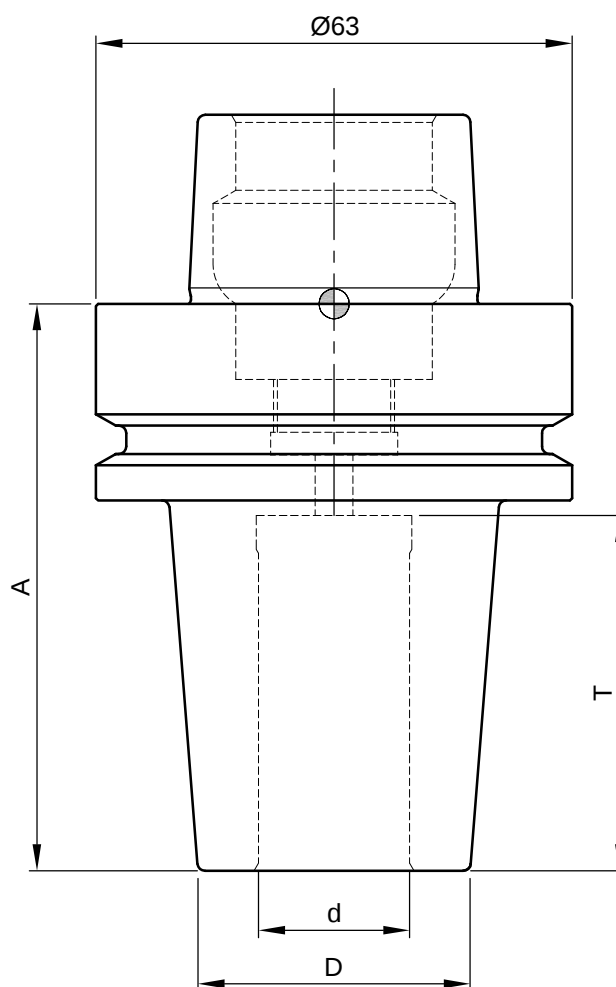
Spannen von Werkzeugen mit Schaft mittels
 thermischer Schrumpftechnik.
 Sehr hohe dynamische Steifigkeit und Stabilität.
 Bestens geeignet für hohe Drehzahlen (HSC).
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 30.000 \text{ U/min}$ verwendbar.
 Max. übertragbares Drehmoment für
 $d = 25 \text{ mm} : M = 500 \text{ Nm}$.



						Bestellnummer	
d	A	Schaft	D	T	Masse	Vernickelt	
6	75	Ø6 h6	20	30	0.8 kg	C915-0675BN	●
8	75	Ø8 h6	20	40	0.8 kg	C915-0875BN	●
10	75	Ø10 h6	25	40	0.9 kg	C915-1075BN	●
12	75	Ø12 h6	28	40	0.9 kg	C915-1275BN	●
14	75	Ø14 h6	28	42	0.9 kg	C915-1475BN	●
16	75	Ø16 h6	28	44	0.9 kg	C915-1675BN	●
18	75	Ø18 h6	36	47	1.0 kg	C915-1875BN	●
20	75	Ø20 h6	36	47	1.0 kg	C915-2075BN	●
25	75	Ø25 h6	36	52	0.9 kg	C915-2575BN	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49150.4 02

C915

Schrumpfspannfutter lang HSK-F 63

C916

Ausführung :

Kegel - Hohlchaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche vernickelt.
 Zum Spannen von Schäften aus HW und Stahl.
 Für Schafttoleranz h6 gemäß EN 847-2.

Anwendung :

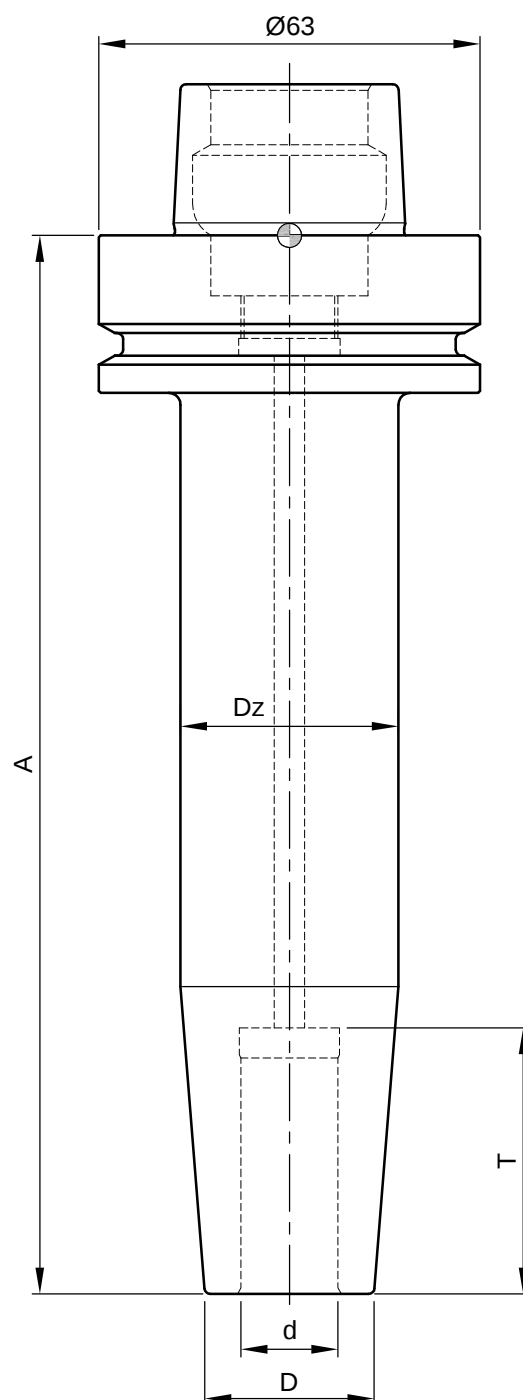
Werkzeugaufnahme in überlanger Ausführung
 (A - Maß 175 mm oder 220 mm).
 Spannen von Werkzeugen mit Schaft mittels
 thermischer Schrumpftechnik.
 Sehr hohe dynamische Steifigkeit und Stabilität.
 Bestens geeignet für hohe Drehzahlen (HSC).
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 30.000$ U/min verwendbar.
 Max. übertragbares Drehmoment für
 $d = 25$ mm : $M = 500$ Nm.



							Bestellnummer		
d	A	Schaft	D	Dz	T	Masse	Vernickelt		
16	175	Ø16 h6	28	36	44	1.7 kg	C916-16175BN	○	
20	175	Ø20 h6	36	43	47	2.1 kg	C916-20175BN	●	
25	175	Ø25 h6	36	43	52	2.0 kg	C916-25175BN	●	
16	220	Ø16 h6	28	36	44	2.0 kg	C916-16220BN	○	
20	220	Ø20 h6	36	43	47	2.6 kg	C916-20220BN	○	
25	220	Ø25 h6	36	43	52	2.5 kg	C916-25220BN	○	

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49160.4 02

C916

Fräsdorn HSK-F 63

C905-45

Vorbaulänge A = 45 mm

Ausführung :

Kegel - Hohlenschaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert oder vernickelt.
 Für Bohrungstoleranz H6 oder H7.
 Fräseranzugschraube mit Doppelgewinde.

Anwendung :

Spannen von Bohrungswerkzeugen
 mit 20 bzw. 30 mm Bohrung.
 Massen - und Durchmesserangaben
 der Maschinenhersteller sowie
 zulässige Höchstdrehzahl beachten.
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

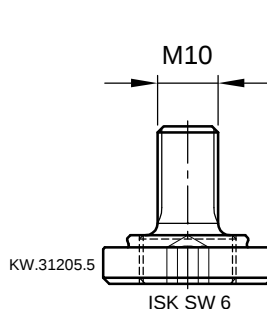
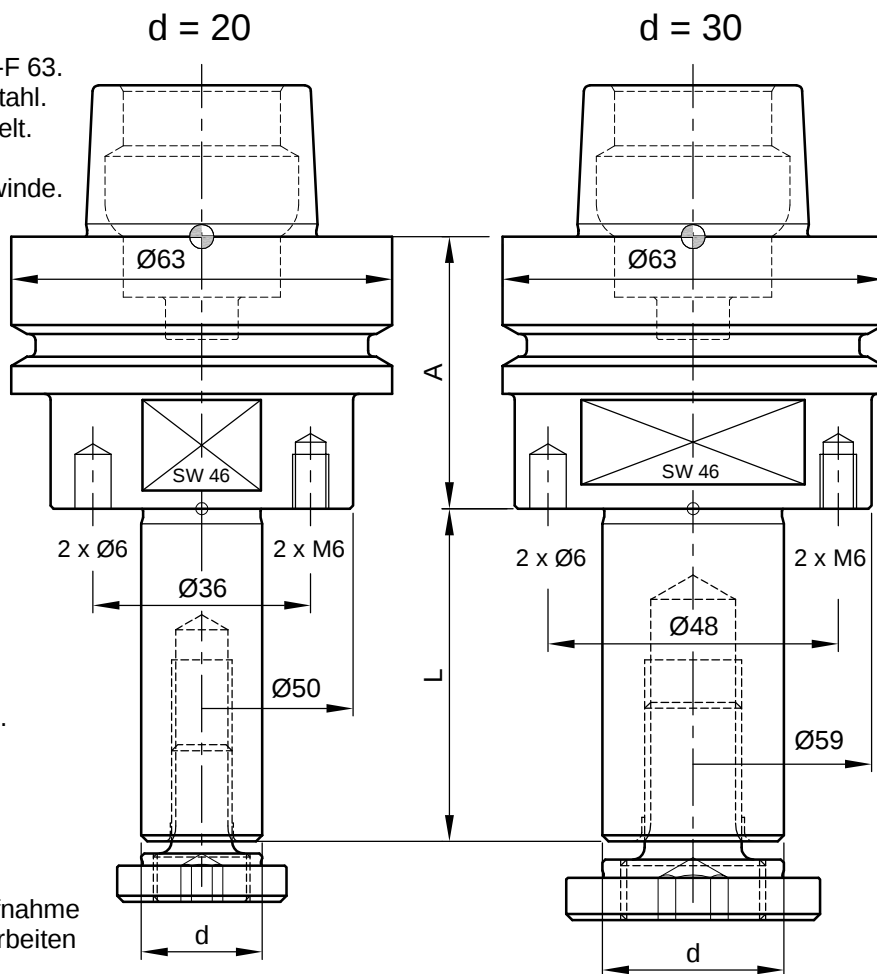
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

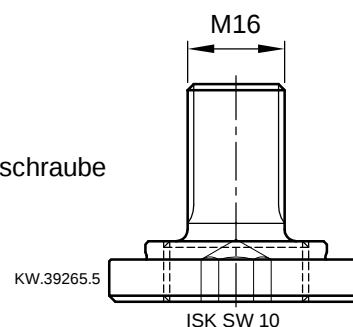
Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min.

Fräsdorne mit $d = 20$ mm nur zur Aufnahme
 von Einzelwerkzeugen und für Fräsarbeiten
 mit geringer Zerspanungsleistung.



Fräseranzugschraube



						Bestellnummer		Bestellnummer	
A	d	L			Masse	Blank / poliert		Vernickelt	
45	20	55			1.1 kg	C905-4520055	●	C905-4520055BN	○
45	20	80			1.2 kg	C905-4520080	●	C905-4520080BN	○
45	30	55			1.5 kg	C905-4530055	●	C905-4530055BN	○
45	30	80			1.6 kg	C905-4530080	●	C905-4530080BN	○
45	30	100			1.7 kg	C905-4530100	●	C905-4530100BN	○
45	30	140			1.8 kg	C905-4530140	○	C905-4530140BN	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.49050.4 | 01

C905-45

Fräsdorn HSK-F 63

C905-80

Vorbaulänge A = 80 mm

Ausführung :

Kegel - Hohlchaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert oder vernickelt.
 Für Bohrungstoleranz H6 oder H7.
 Fräseranzugschraube mit Doppelgewinde.

Anwendung :

Spannen von Bohrungswerkzeugen
 mit 20 bzw. 30 mm Bohrung.
 Massen - und Durchmesserangaben
 der Maschinenhersteller sowie
 zulässige Höchstdrehzahl beachten.
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

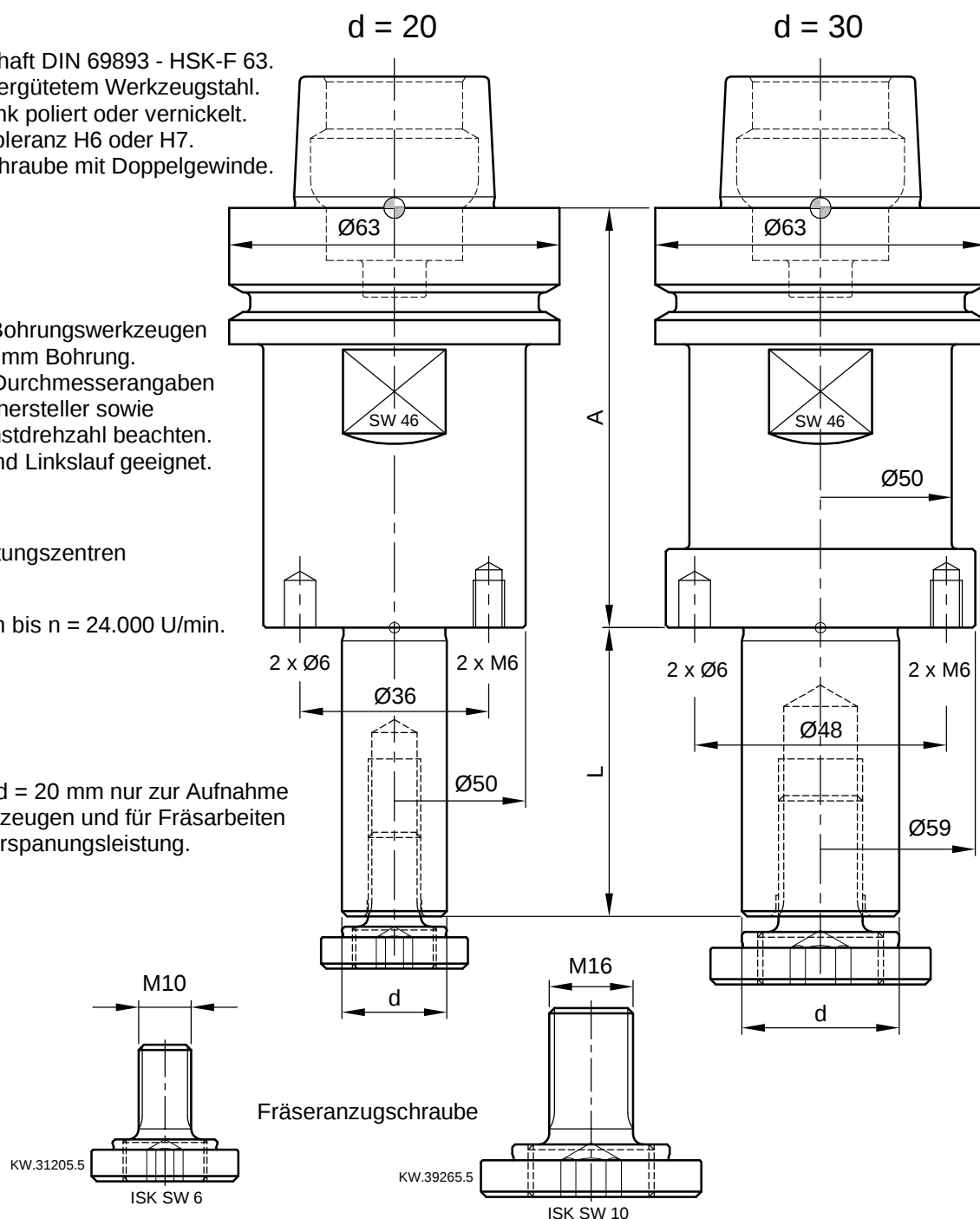
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min.

Fräsdorne mit $d = 20$ mm nur zur Aufnahme
 von Einzelwerkzeugen und für Fräsarbeiten
 mit geringer Zerspanungsleistung.



						Bestellnummer		Bestellnummer	
A	d	L			Masse	Blank / poliert		Vernickelt	
80	20	55			1.6 kg	C905-8020055	●	C905-8020055BN	○
80	20	80			1.7 kg	C905-8020080	●	C905-8020080BN	○
80	30	55			2.0 kg	C905-8030055	●	C905-8030055BN	○
80	30	80			2.1 kg	C905-8030080	●	C905-8030080BN	○
80	30	100			2.2 kg	C905-8030100	○	C905-8030100BN	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.49050.4 01

C905-80

Fräsdorn HSK-F 63

C905-E

Mit Einstich für Reichenbacher Pick-up / Vorbaulänge A = 45 mm

Ausführung :

Kegel - Hohlenschaft DIN 69893 - HSK-F 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert oder vernickelt.
 Für Bohrungstoleranz H6 oder H7.
 Fräseranzugschraube mit Doppelgewinde.
 Alternativ kann auch Fräsdorn C905-80 verwendet werden

Anwendung :

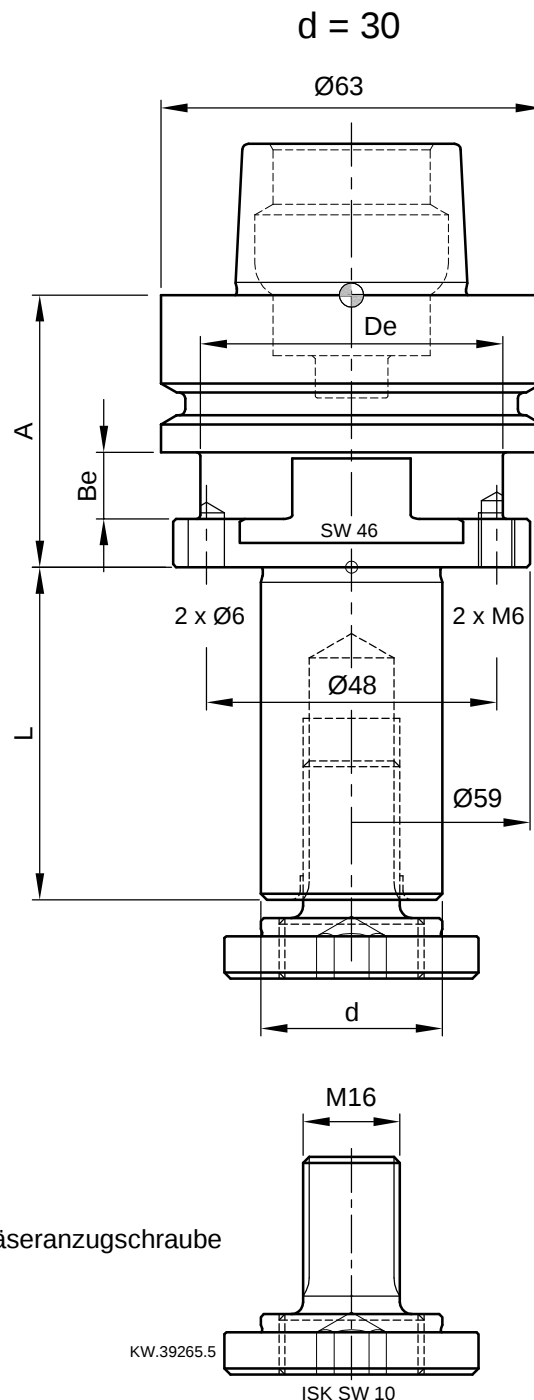
Spannen von Bohrungswerkzeugen
 mit 30 mm Bohrung.
 Massen - und Durchmesserangaben
 der Maschinenhersteller sowie
 zulässige Höchstdrehzahl beachten.
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min.



Fräseranzugschraube

						Bestellnummer		Bestellnummer	
A	d	L	De	Be	Masse	Blank / poliert		Vernickelt	
45	30	55	50	11	1.5 kg	C905-E4530055	○	C905-E4530055BN	○
45	30	80	50	11	1.6 kg	C905-E4530080	○	C905-E4530080BN	○
45	30	100	50	11	1.7 kg	C905-E4530100	○	C905-E4530100BN	○
45	30	140	50	11	1.8 kg	C905-E4530140	○	C905-E4530140BN	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.49050.4 01

C905-E

Fräsdorn HSK-E 63

C805-45

Vorbaulänge A = 45 mm

Ausführung :

Kegel - Hohlenschaft DIN 69893 - HSK-E 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert.
 Für Bohrungstoleranz H6 oder H7.
 Fräseranzugschraube mit Doppelgewinde.

Anwendung :

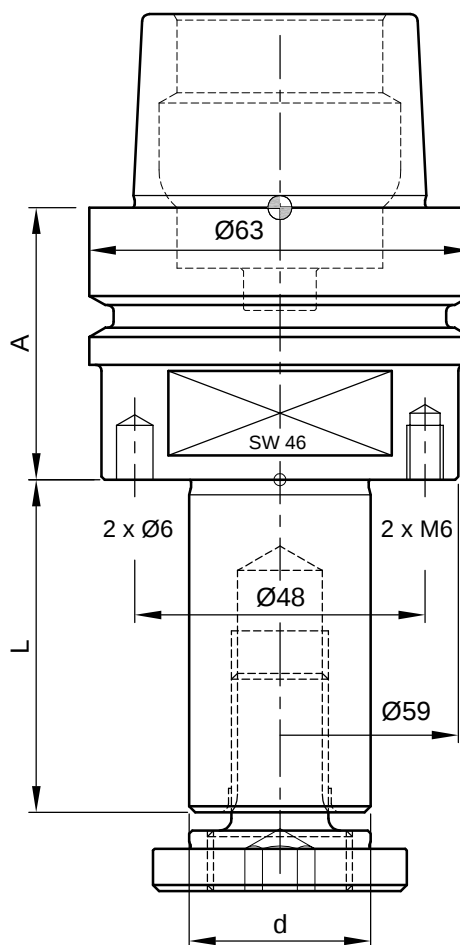
Spannen von Bohrungswerkzeugen
 mit 30 mm Bohrung.
 Massen - und Durchmesserangaben
 der Maschinenhersteller sowie
 zulässige Höchstdrehzahl beachten.
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

Maschine :

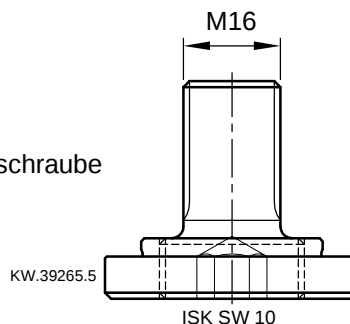
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min.



Fräseranzugschraube



						Bestellnummer	
A	d	L			Masse	Blank / poliert	
45	30	55			1.5 kg	C805-4530055	○
45	30	80			1.6 kg	C805-4530080	○
45	30	100			1.7 kg	C805-4530100	○
45	30	140			1.8 kg	C805-4530140	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.48050.4 02

C805-45

Fräsdorn HSK-E 63

C805-80

Vorbaulänge A = 80 mm

Ausführung :

Kegel - Hohlenschaft DIN 69893 - HSK-E 63.
 Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl.
 Oberfläche blank poliert.
 Für Bohrungstoleranz H6 oder H7.
 Fräseranzugschraube mit Doppelgewinde.

Anwendung :

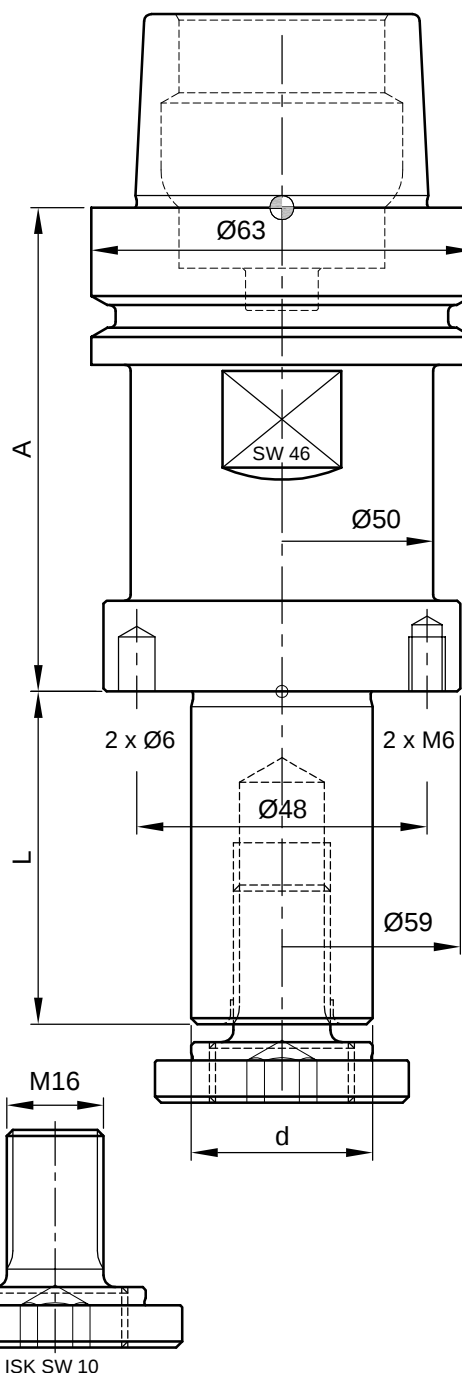
Spannen von Bohrungswerkzeugen
 mit 30 mm Bohrung.
 Massen - und Durchmesserangaben
 der Maschinenhersteller sowie
 zulässige Höchstdrehzahl beachten.
 Für Rechts - und Linkslauf geeignet.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Für Drehzahlen bis $n = 24.000$ U/min.



Fräseranzugschraube

KW.39265.5

ISK SW 10

						Bestellnummer	
A	d	L			Masse	Blank / poliert	
80	30	55			2.0 kg	C805-8030055	○
80	30	80			2.1 kg	C805-8030080	○
80	30	100			2.2 kg	C805-8030100	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.48050.4 02

C805-80

Sägeblattaufnahme HSK-F 63

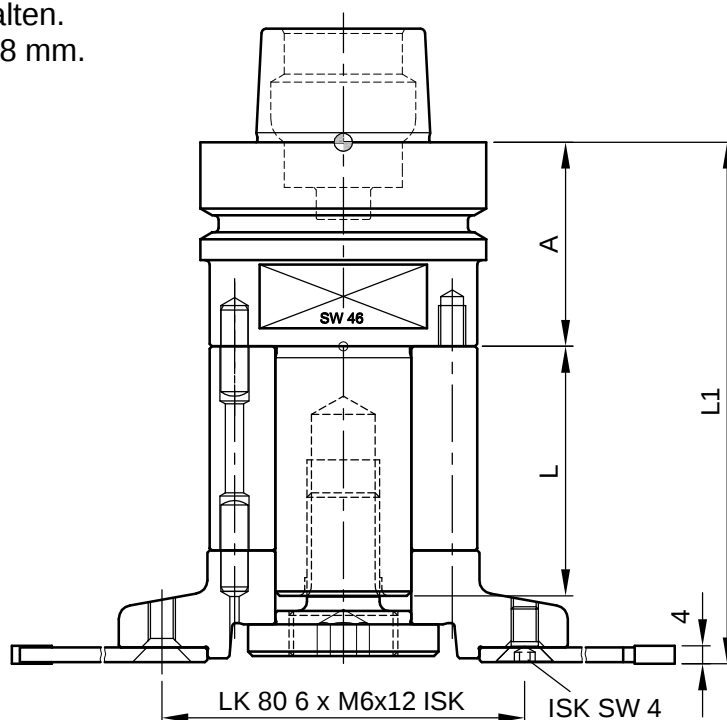
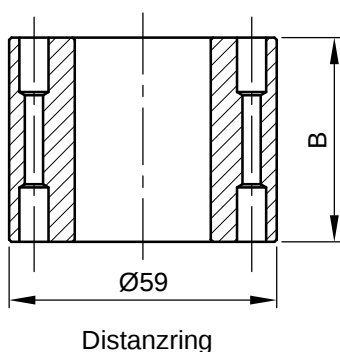
C277-A

Ausführung :

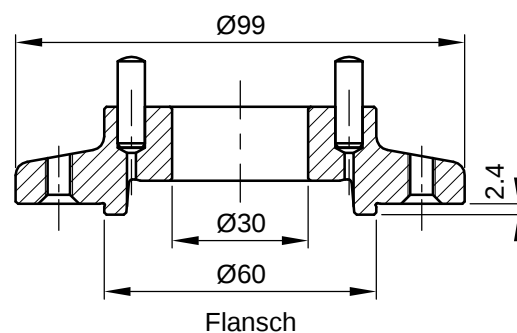
Für Sägeblätter bis Ø 350 mm.

Schrauben im Lieferumfang enthalten.

Für Stammblattstärke von 2.2 - 3.8 mm.



A	L	Bestellnummer Fräsdorn	B	L1
45	55	C905-4530055	45	115
45	80	C905-4530080	70	140
45	100	C905-4530100	90	160
80	55	C905-8030055	45	150
80	80	C905-8030080	70	175
80	100	C905-8030100	90	195



Bezeichnung	B	Material	Bestellnummer		
Flansch	-	Stahl	C277-A60F	○	
Distanzring	45	Alu	C277-A45D	○	
Distanzring	70	Alu	C277-A70D	○	
Distanzring	90	Alu	C277-A90D	○	

Ersatzteil	Bestellnummer			
Senkschraube ISO 10642 - M6 x 12 - 10.9	KW.45445.5	●		

 e-mail: office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at	Blattformat: A4	
	Zchnng.-Nr. KW.42770.4	01
○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge		C277-A

Sägeblattaufnahme HSK-F 63

C277-B

Ausführung :

Ohne Spanndeckel für Sägeblätter bis Ø 350 mm.

Mit Spanndeckel für Sägeblätter bis Ø 400 mm.

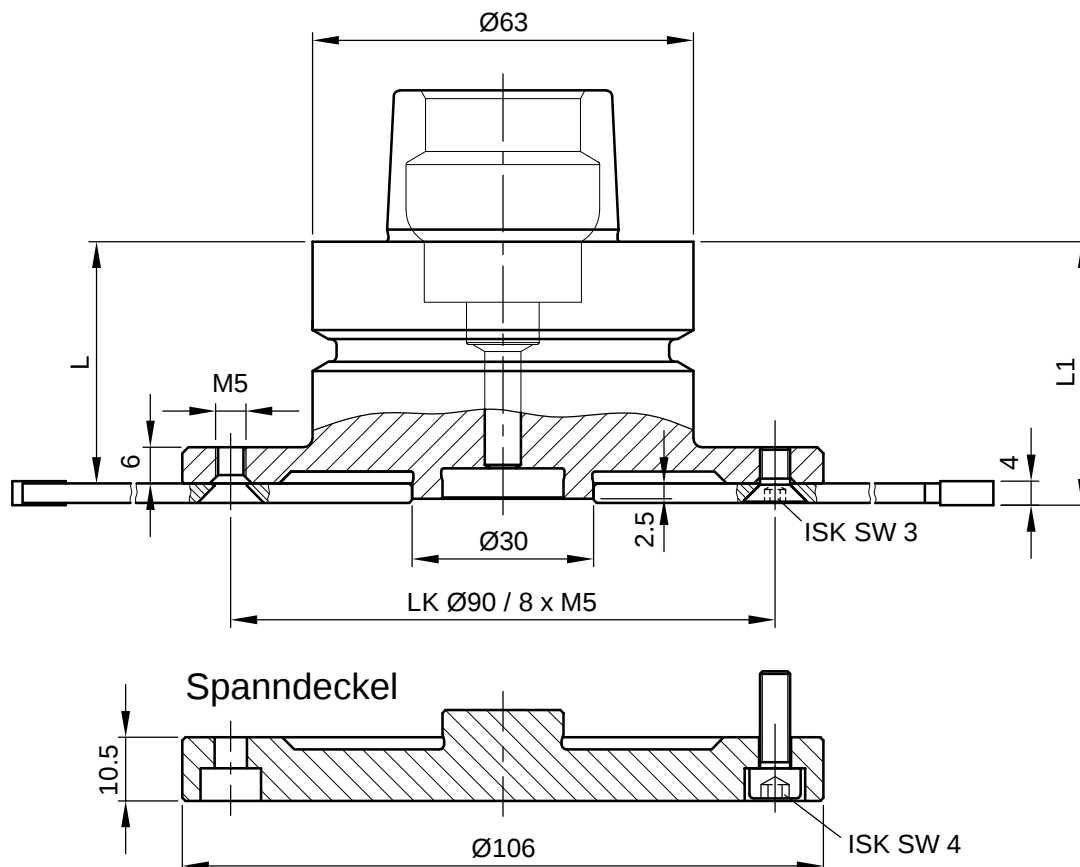
Für Stammblattstärke von 2.2 - 3.8 mm.

Senkschraube M5x8 für Stammblattstärke 2.2mm.

Senkschraube M5x9 für Stammblattstärke 3.2mm.

Senkschraube M5x10 für Stammblattstärke 3.8mm.

Schrauben im Lieferumfang enthalten.



Ausführung	L	L1		Bestellnummer				
mit Spanndeckel	40	43.6		C277-B40MS	○			
ohne Spanndeckel	40	43.6		C277-B40OS	○			
mit Spanndeckel	50	53.6		C277-B50MS	○			
ohne Spanndeckel	50	53.6		C277-B50OS	○			
mit Spanndeckel	80	83.6		C277-B80MS	○			
ohne Spanndeckel	80	83.6		C277-B80OS	○			

Ersatzteile	Bestellnummer					
Spanndeckel	C277-B106105	○				
Senkschraube ISO 10642 - M5x8 - 10.9	KW.45440.5	●				
Senkschraube ISO 10642 - M5x9 - 10.9	KW.45441.5	●				
Senkschraube ISO 10642 - M5x10 - 10.9	KW.45442.5	●				
Zylinderschraube ISO 4762 - M5 x 16 - 8.8	KW.45444.5	●				

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.42770.4 | 01

C277-B

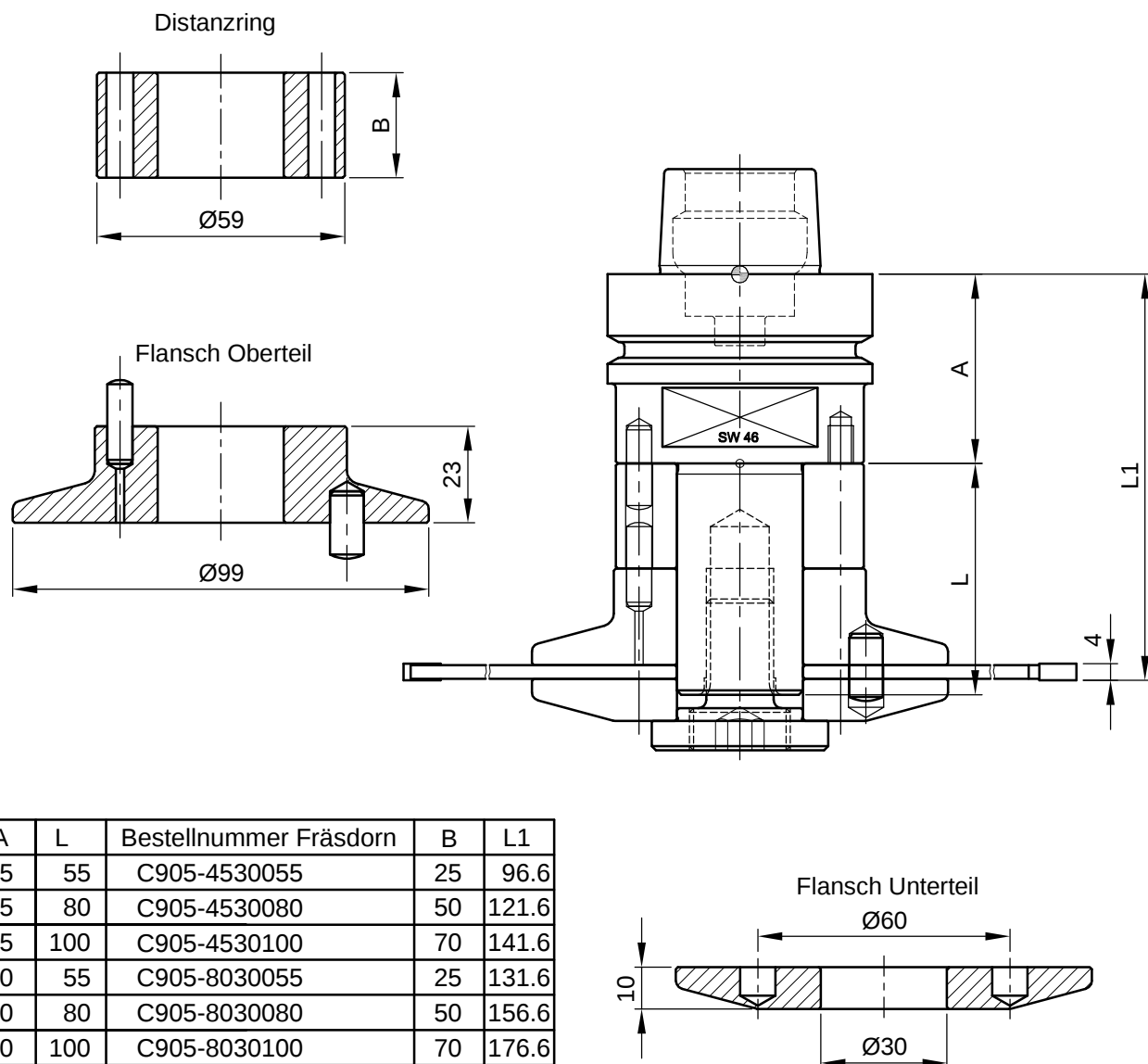
Sägeblattaufnahme HSK-F 63

C277-C

Ausführung :

Für Sägeblätter bis Ø 350 mm.

Für Stammblattstärke von 2.2 - 3.8 mm.



A	L	Bestellnummer Fräsdorn	B	L1
45	55	C905-4530055	25	96.6
45	80	C905-4530080	50	121.6
45	100	C905-4530100	70	141.6
80	55	C905-8030055	25	131.6
80	80	C905-8030080	50	156.6
80	100	C905-8030100	70	176.6

Bezeichnung	B	Material	Bestellnummer				
Flansch Oberteil	-	Stahl	C277-C60FO	○			
Flansch Unterteil	-	Stahl	C277-C60FU	○			
Distanzring	25	Alu	C277-C25D	○			
Distanzring	50	Alu	C277-C50D	○			
Distanzring	70	Alu	C277-C70D	○			

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.42770.4 01

C277-C

Sägeblattaufnahme HSK-F 63

C277-D

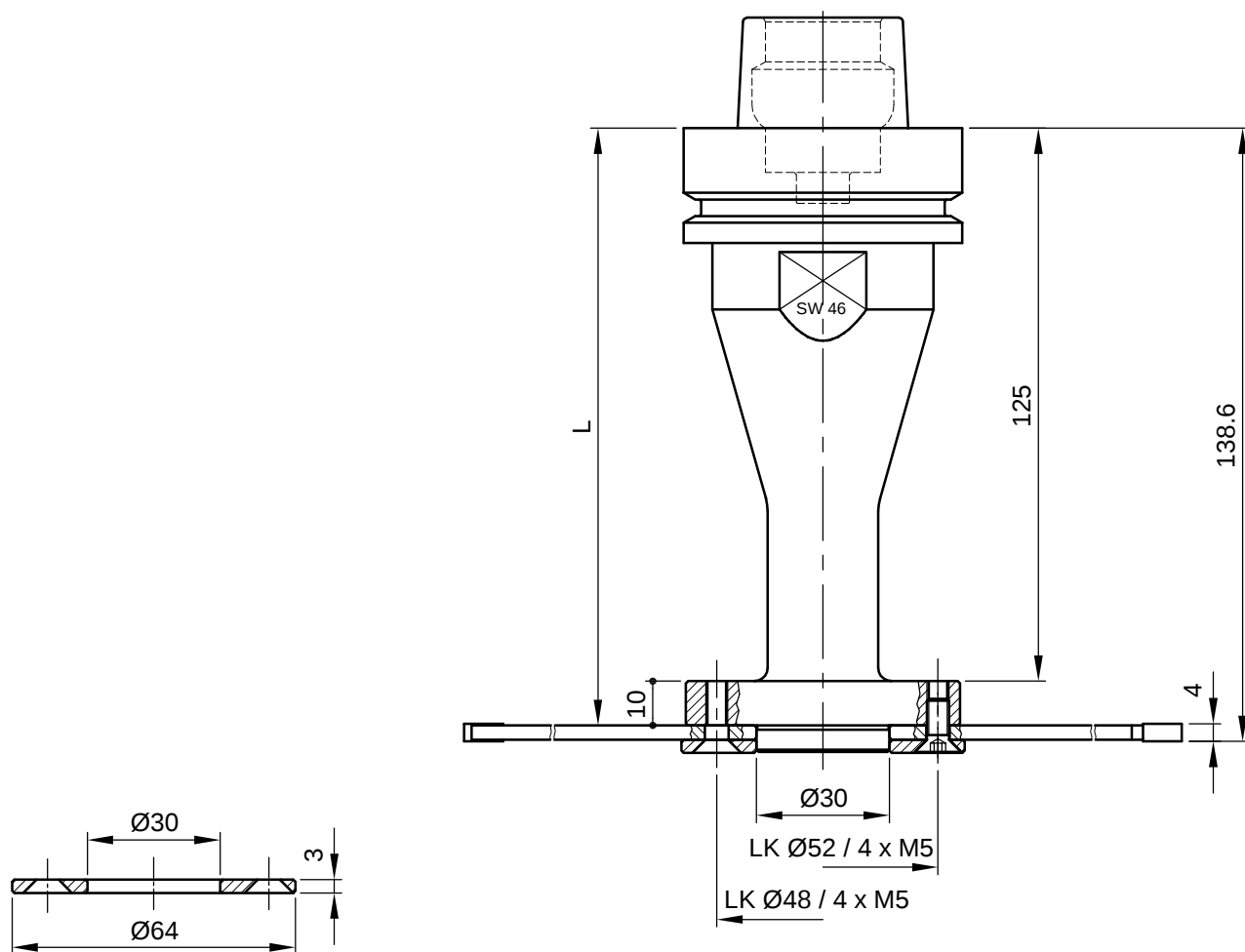
Ausführung :

Für Sägeblätter bis Ø 300 mm.

Für Stammblattstärke von 2.2 - 3.8 mm.

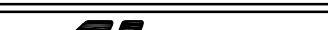
Schrauben im Lieferumfang enthalten.

Zwei Lochkreise (Ø48 & Ø52) für universelle Anwendung (Lochkreise lt. C276-E).



Bezeichnung	L	Bestellnummer			
Sägeblattaufnahme mit Flansch	135	C277-D135S	●		
Deckring	-	C277-D64F	●		

Ersatzteil	Bestellnummer			
Senkschraube ISO 10642 - M5 x 12 - 10.9	KW.45443.5	●		

 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at			Blattformat: A4	
	○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge		Zchn.-Nr. KW.42770.4	01
			C277-D	

Sägeblattaufnahme

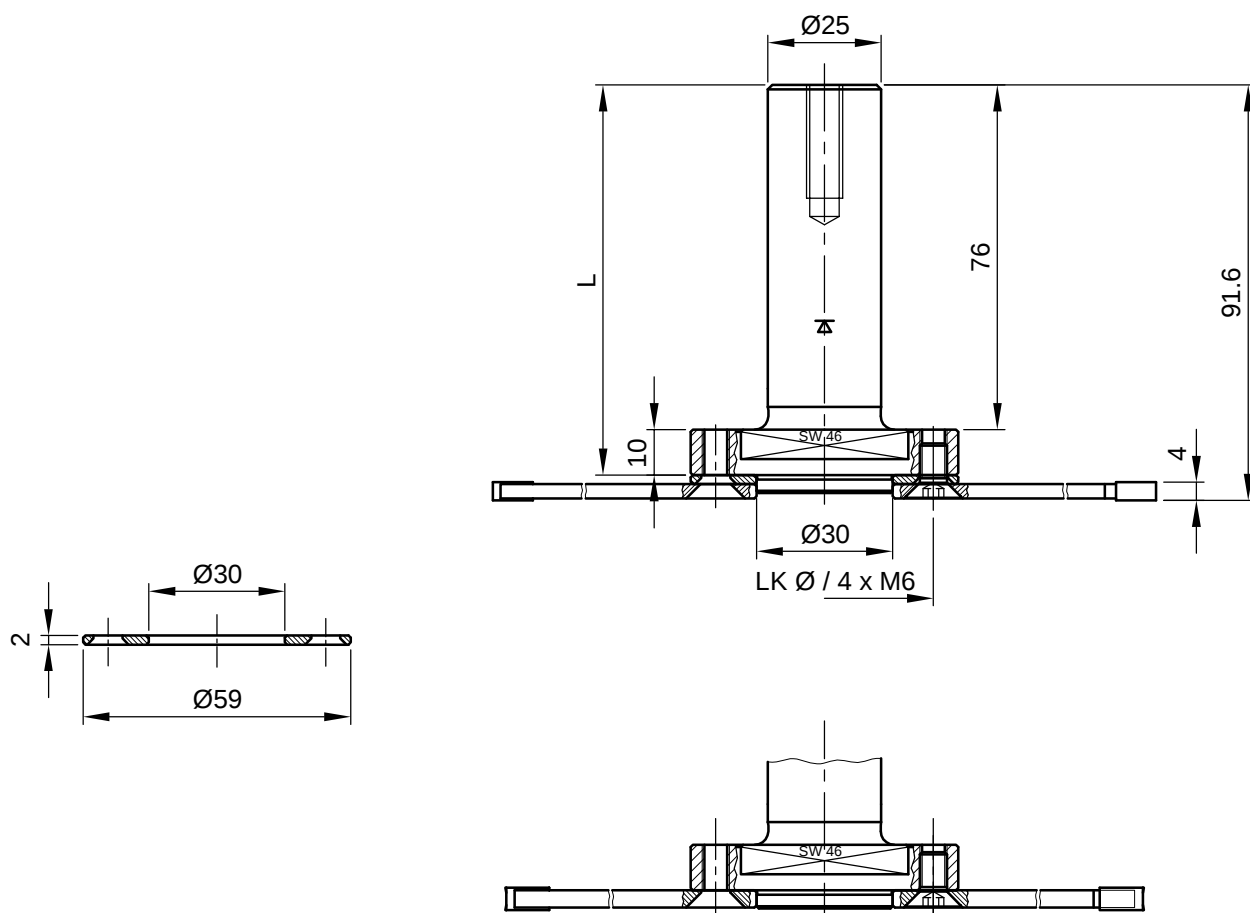
C277-E

Ausführung :

Für Sägeblätter bis Ø 200 mm.

Für Stammblattstärke von 2.2 - 3.8 mm.

Schrauben im Lieferumfang enthalten.



Bei Stammblattstärke 3.8mm keinen Distanzring verwenden

Bezeichnung	L	Bestellnummer			
Sägeblattaufnahme mit Distanzring	86	C277-E86S	○		
Distanzring	-	C277-E59D	○		

Ersatzteil	Bestellnummer			
Senkschraube ISO 10642 - M6 x 12 - 10.9	KW.45445.5	●		

 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at			Blattformat: A4	
	○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge		Zchnng.-Nr. KW.42770.4	01
			C277-E	

Sägeblattaufnahme

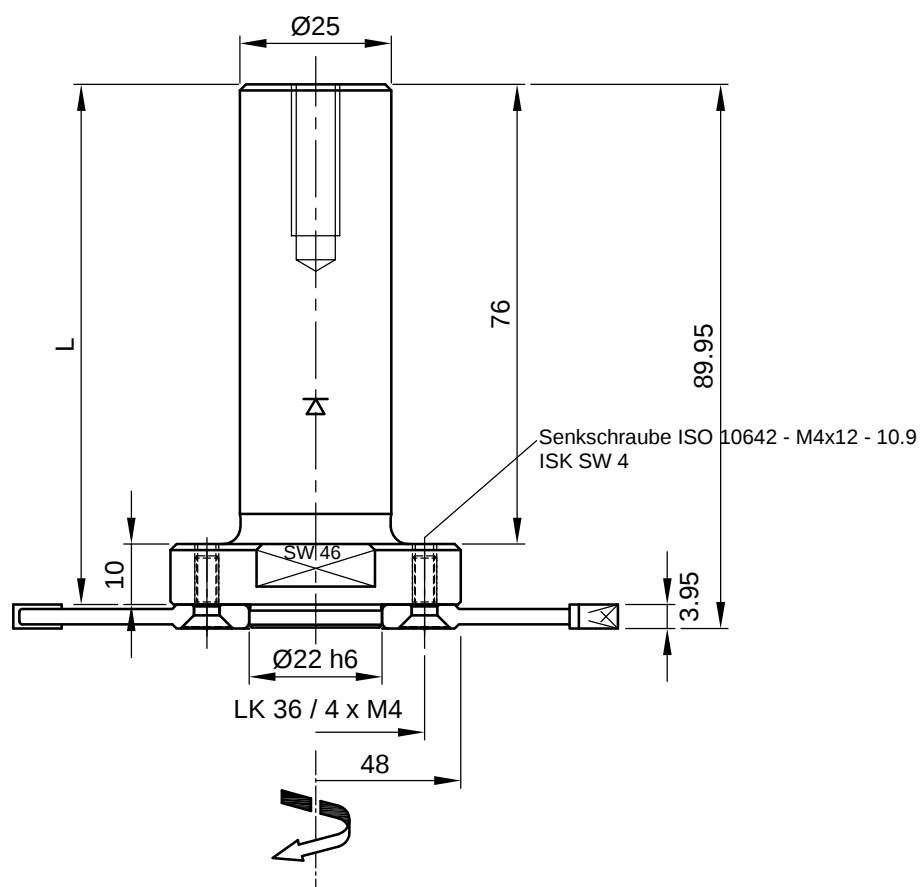
C277-F

Ausführung :

Für Sägeblätter bis Ø 200 mm.

Für Stammblattstärke von 3 - 6 mm.

Schrauben im Lieferumfang enthalten.



Bezeichnung	L	Bestellnummer			
Sägeblattaufnahme	86	C277-F86S	○		

Ersatzteil	Bestellnummer				
Senkschraube ISO 10642 - M4 x 12 - 10.9	KW.44318.5	●			

 e-mail: office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at		Blattformat: A4
	☐ Kurzfristig lieferbar ☒ Ab Lager lieferbar MBM... Mindestbestellmenge	Zchnng.-Nr. KW.42770.4 0
		C277-F

CNC-Bohrfutter HSK-F 63 / Spannbereich 1-16

C980

Ausführung :

Präzisions-Ausführung mit hoher Rundlaufgenauigkeit, feingewuchtet. Gehärtete Spannbacken mit speziellem Schutz gegen Eindringen von Spänen und Schmutz. Stufenlos verstellbarer Spannbereich von 1-16. Sehr hohes Haltemoment und drehrichtungsunabhängige Spannsicherheit. Für Rechts- und Linkslauf verwendbar. Gewuchtet für Drehzahlen bis $n = 20\,000 \text{ min}^{-1}$.

Anwendung :

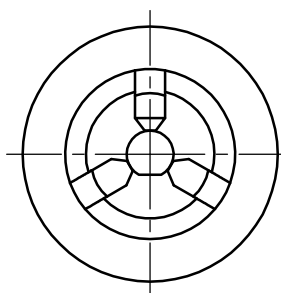
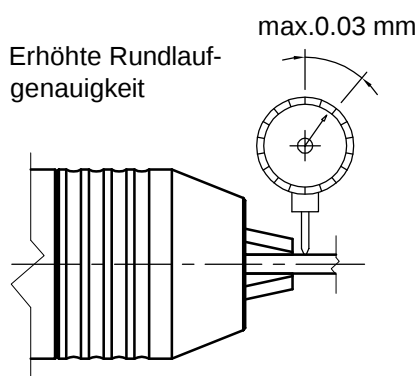
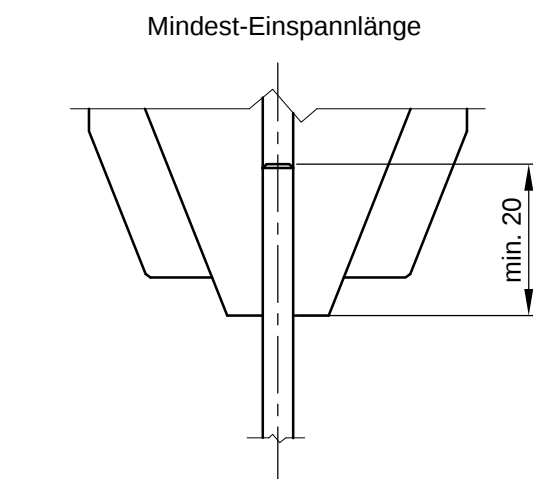
Zum sicheren Spannen von Boherschäften im Bereich von 1-16.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

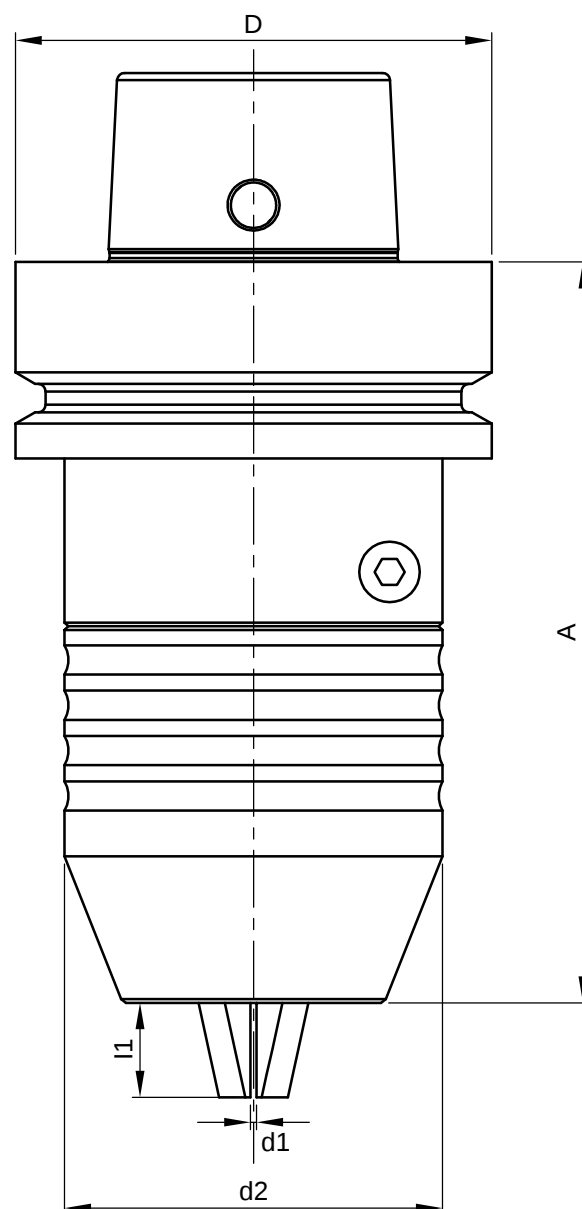
Lieferumfang:

inkl. Spannschlüssel SW4



Schäfte mit Spannfläche
Position gemäß
Zeichnung beachten!

Spannfläche muß
zwischen den
Klemmbacken liegen.



					Bestellnummer		
D	d1	d2	A	l1 max		Rechtslauf	
63	1.0-16.0	50	98	12.5		C980	●
Ersatzteile							
Bezeichnung		Stk.	Abmessung		MBM	Bestellnummer	
Quergriffschlüssel		1	SW4		1	C980-SW4	●

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.49800.4 01

C980

Montageblock C720

C720

Ausführung :

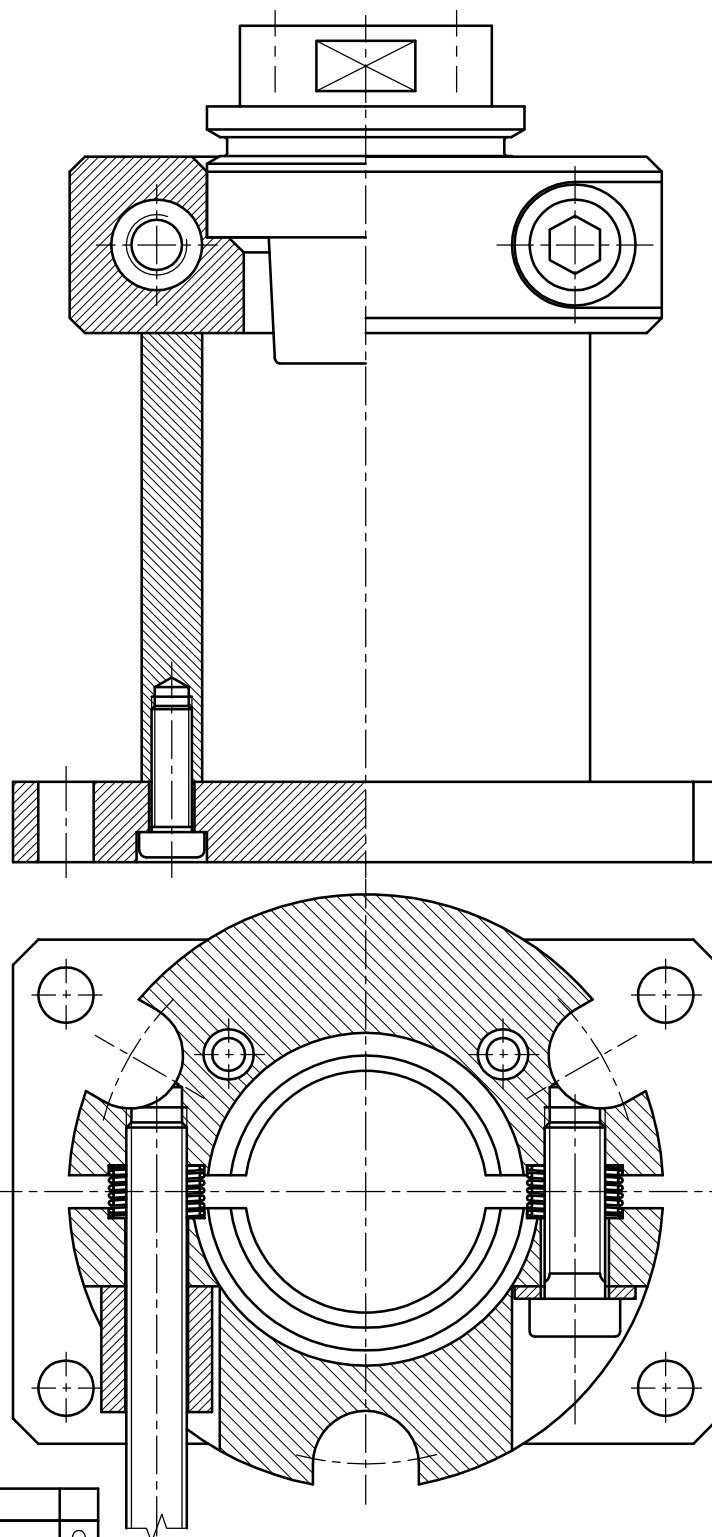
2teilige Klemmbacken aus hochwertigem Leichtmetall, montiert auf stabilem Sockel. Spannen der Spannfutter oder Aufnahmedorne durch Schnellspannhebel.

Anwendung :

Zum Einfachen und sicheren

Montieren und Einstellen von

- Bohrungswerkzeugen auf Fräsdorne bzw.
- Schaftwerkzeugen in Spannzangenfuttern oder anderen Aufnahmesystemen



Schnittstelle	Zeichnungsnummer	Bestellnummer	
SK30	KW.04050.3	C720-SK30	○
SK40	KW.04186.3	C720-SK40	○
HSK50F	KW.06211.3	C720-HSK50F	○
ISO 30+Zahnkranz	KW.21667.3	C720-ISO30	○
HSK63F	KW.03979.3	C720-HSK63F	●
HSK 80 C	KW.21480.3	C720-HSK80C	○
HSK 100 F	KW.21748.3	C720-HSK100F	○
HSK 85 WE	KW.15454.3	C720-HSK85WE	○
HSK 32 E	KW.36172.3	C720-HSK32E	○
HSK 40 E	KW.43431.3	C720-HSK40E	○
HSK 63 E	KW.03979.3	C720-HSK63E	○

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1.5

Zchnng.-Nr. KW.47200.4 01

C720

CNC - Meßstation

C721

Ausführung :

lieferbar für folgende Schnittstellen:

- SK30
- SK40
- HSK63F

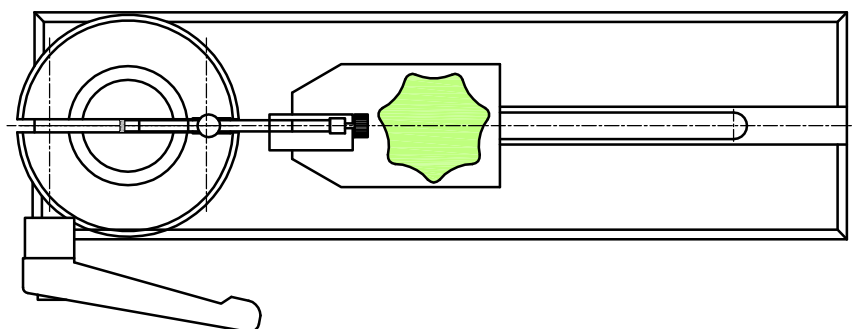
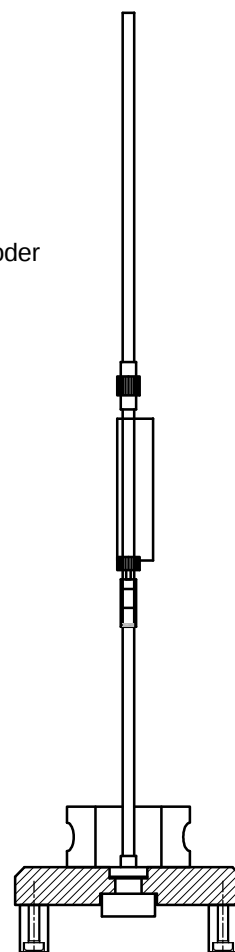
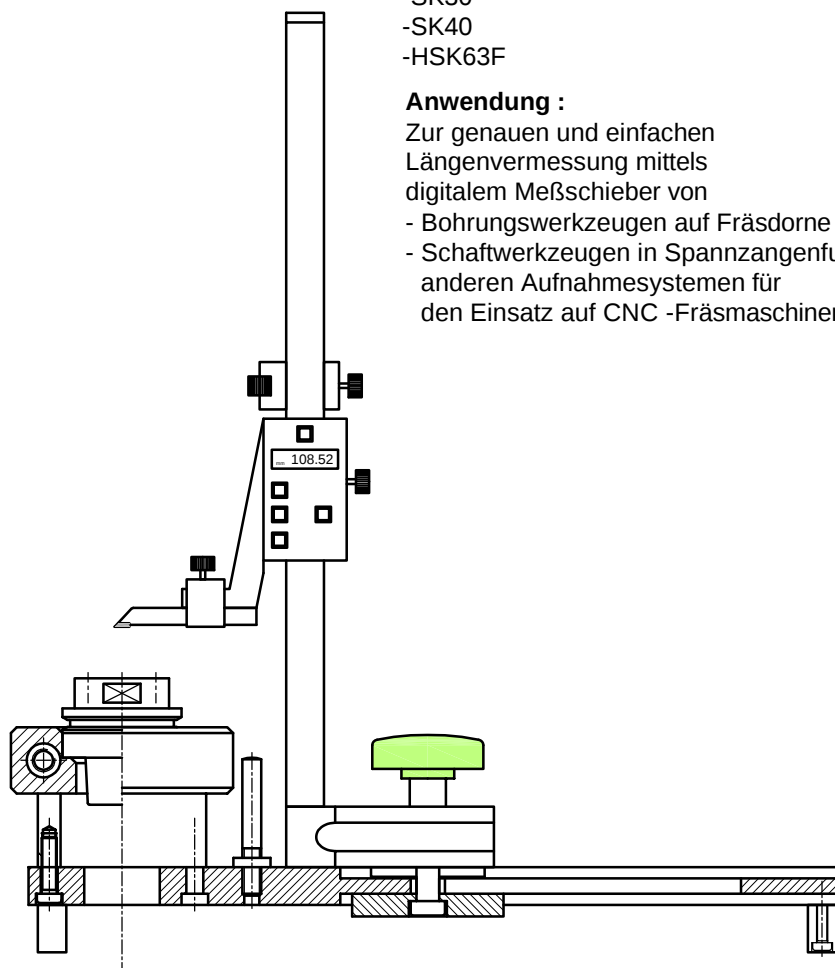
Anwendung :

Zur genauen und einfachen

Längenvermessung mittels

digitalem Meßschieber von

- Bohrungswerkzeugen auf Fräsdorne bzw.
- Schaftwerkzeugen in Spannzangenfuttern oder anderen Aufnahmesystemen für den Einsatz auf CNC -Fräsmaschinen



Bezeichnung	Zeichnungsnummer	Bestellnummer	
Meßstation mit Aluaufnahme SK30	KW.96019.4	C721-SK30	○
Meßstation mit Aluaufnahme SK40	KW.96020.4	C721-SK40	○
Meßstation mit Alu Spannteil HSK63F	KW.96021.4	C721-HSK63F	●
Meßstation mit Alu Spannteil HSK40F	KW.96022.4	C721-HSK40F	○
Meßstation mit Alu Spannteil HSK50F	KW.96023.4	C721-HSK50F	○
Meßstation mit Alu Spannteil HSK63E	KW.96021.4	C721-HSK63E	○

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:4

Zchnng.-Nr. KW.47210.4 01

C721

Prüfdorn HSK-F 63

C990

Ausführung :

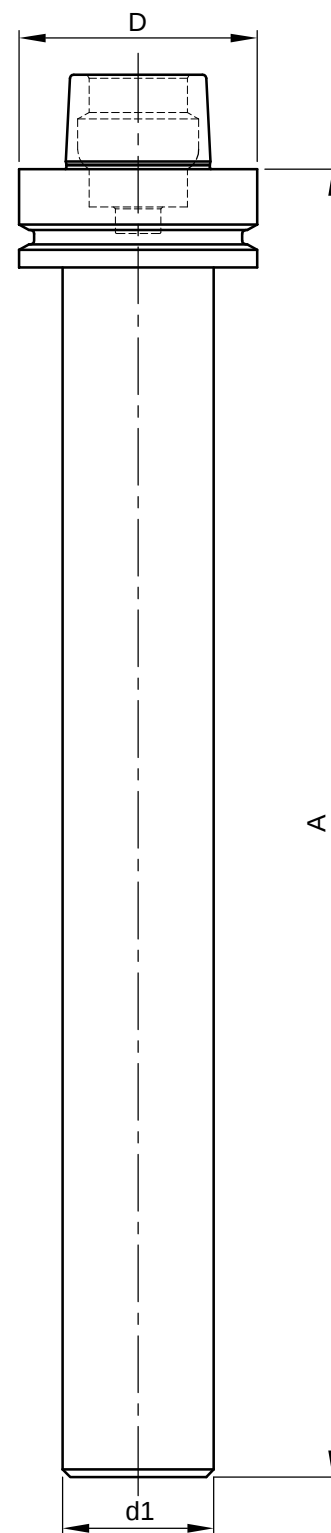
Prüfdorn mit Zertifikat im Holz-Etui zur vertikalen Lagerung
 nutzbare Meßlänge 300mm
 Zulässige Rundlaufabweichung des Kegel-Hohlschaft
 zum zylindrischen Teil d1 - 0,002

Anwendung :

Rundlaufprüfung und Ausrichtung von Maschinenspindeln.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



				Bestellnummer	
D	D1	A		Rechtslauf	
63	40	346		C990	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.49900.4 01

C990

Prüfdorn HSK-F 63 mit Kugel

C995

Ausführung :

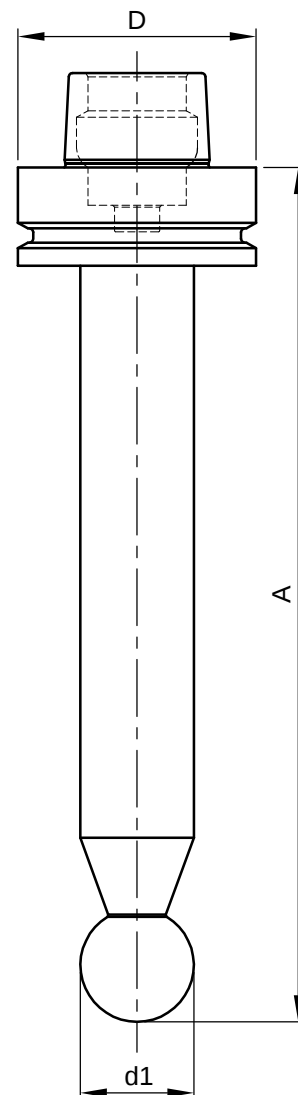
Prüfdorn mit Zertifikat im Holz-Etui zur vertikalen Lagerung
Zulässige Rundlaufabweichung des Kegel-Hohlschaft
zum zylindrischen Teil d1 - 0,003

Anwendung :

Zum Überprüfen des Rotationszentrumspunktes.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren



				Bestellnummer		
D	D1	A		Rechtslauf		
63	30	150		C995-150	○	
63	30	200		C995-200	○	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4

Zchnng.-Nr. KW.49950.4 01

C995

CNC-Zubehör

"SPANNMITTEL/MONTAGE/VERMESSEN/WERKZEUGPFLEGE"

Hakenschlüssel 58/62 für C910		C985
	Anwendung:	Zum Öffnen und Schließen von Spannzangenfutter C910
	Ausführung:	Spezialstahl, gehärtet und im Brünierton angelassen
Bestellnummer	Abmessung	Lieferzeit
C985	Für Mutter 58-62 mm	●

Schutzhandschuhe schnittfest		C470
	Anwendung:	Leichte Warmarbeiten, Kaltwalzwerke, Schlosserei, Verpackungs- und Montagebereiche
	Ausführung:	Leichter Schnittschutzhandschuh aus 100% Kevlar mit PVC Noppen auf der gesamten Handinnenfläche
Bestellnummer	Abmessung	Lieferzeit
C470	Größe 7	●
C470	Größe 8	●
C470	Größe 9	●
C470	Größe 10	●

Bitte benötigte Größe angeben!

Kegelwischer HSK-F63		C480
	Anwendung:	Zum Reinigen der Innenkegelbohrung an Maschinenspindeln, Hülsen und Werkzeugaufnahmen
	Ausführung:	Große Zwischenräume für Späne und Schmutz Leder resistent gegen Öl und Emulsionen
Bestellnummer	Abmessung	Lieferzeit
C480	HSK-F63	●

Reinigungsmittel „Novakleen“		C490
	Anwendung: Schnelle, sichere und ökologische Reinigung von Werkzeugen Ausführung: Gebrauchsfertiges Anwendungsmittel in 1l oder 10l Gebinde	
	Bestellnummer	Abmessung
C490-01	Novakleen 1l Flasche	●
C490-10	Novakleen 10l Behälter	○

Drehmomentschlüssel 3 – 15 Nm		C986
	Anwendung: Zur Montage und Demontage der DP-Wechselschneiden „Konstantin“ Ausführung: Für 3 – 15 Nm. Zum Einsatz für Standard Schrauberbits (6-kant 1/4") mit Umschalthebel für RL/LL	
	Bestellnummer	Abmessung
C986-D315	T25 Standard-Schrauberbit (6-kant 1/4")	●

Register 10	CNC-Fräswerkzeuge "Non Wood"	
10.		
20.		
30.	C860-1	DP-Fügeschaftfräser für HPL
40.	C860-2	DP-Füge/Fase Bohrschaftfräser für HPL
50.	C860-3	DP-Füge/Runden Bohrschaftfräser für HPL
60.	C860-4	DP-Füge/Faseschaftfräser verstellbar für HPL
70.	C860-5	DP-Füge/Fasefräser verstellbar für HPL
75.	C860-6	DP-Schruppschaftfräser für HPL
80.	C865-1	DP-Nut/Falzschaftfräser für HPL
90.	C865-2	DP-Falzschaftfräser für HPL
100.	C869-1	DP-Hohlkehlschaftfräser für HPL
110.	C869-2	DP-Ziernutschaftfräser für HPL

DP - Fügeschafffräser

C860-1

Schneidstoff

DP

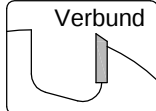
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund



Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei gerade DP-Schneiden,

2 bis 3 x nachschärfbar

Schaftpassung h6

Einsatz nur in Schrumpfspannfutter C915 oder gleichwertigen Spannmittel.

Anwendung :

Fügen mit absatzfreiem Schnitt; Schlichtbearbeitung.

Keine Einbohrarbeiten möglich !

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.) Spanplatte, MDF- Platte,
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung

Nicht für Massivholzbearbeitung.

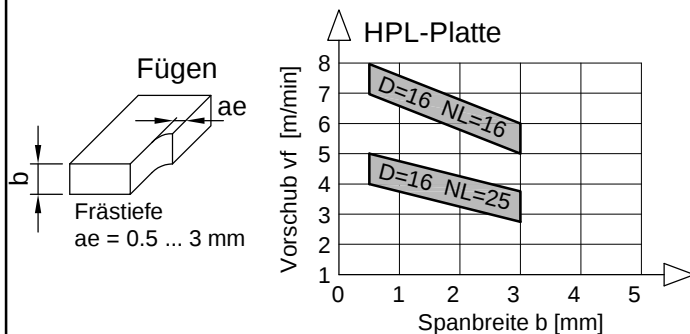
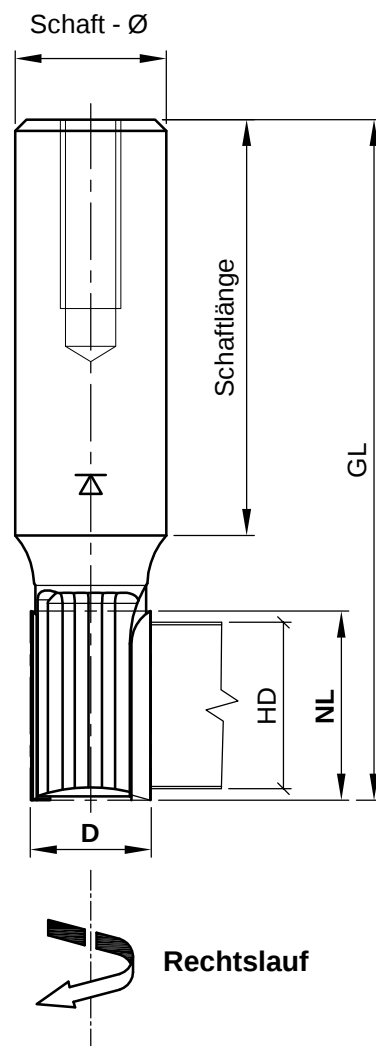
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min

Für Kunststoffbearbeitung : $n = 12.000$ bis 18.000 U/min



					Bestellnummer	
D	NL	Schaft	GL	HD max	Rechtslauf	
16	16	20x55	80	13	C860-11616R	○
16	25	20x55	90	22	C860-11625R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48601.4 00

C860-1

DP - Füge/Fase Bohrschaftfräser

C860-2

Schneidstoff

DP

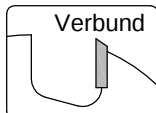
Zähnezahl

Z 2+2

Vorschub

MEC

Verbund



Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei Füge/Fase DP-Schneiden und zwei Bohrschneiden
4 bis 6 x nachschärfbar
Schaftpassung h6

Anwendung :

Bohren, Fügen, Fasen und Formatieren mit einem Werkzeug
Fügen mit absatzfreiem Schnitt; Schlichtbearbeitung

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.) Spanplatte, MDF-Platte,
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

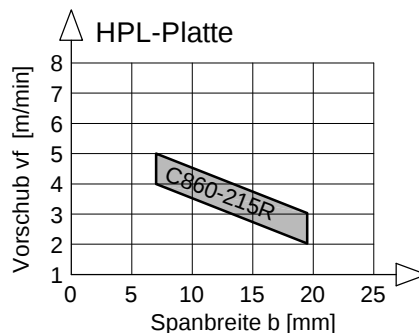
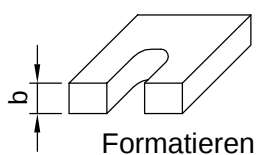
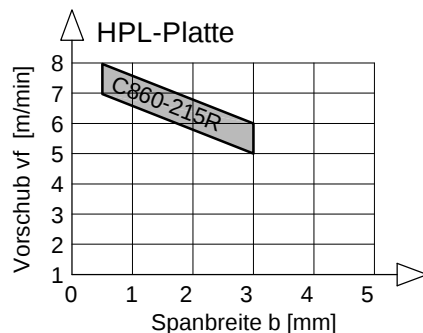
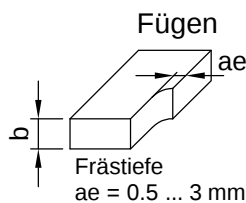
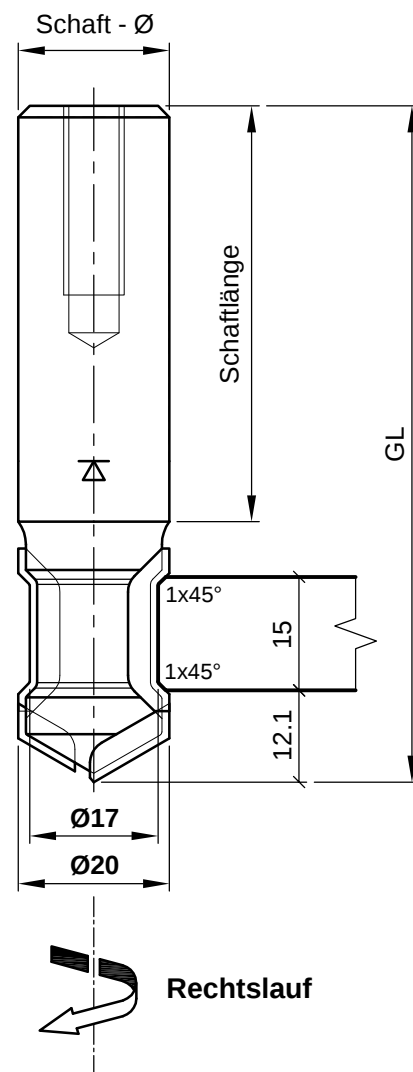
Einsatzdaten :

Fräsen

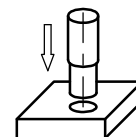
Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min

Bohren

Drehzahl $n =$ je nach Material



Axiales Einbohren



Einsatzdaten : Axiales Bohren

Drehzahl $n =$ je nach Material

Vorschub:

$vf = 1 \dots 1,5 \text{ m/min}$ bei HPL

				Bestellnummer	
D	Schaft	SB	GL	Rechtslauf	
20	20x55	15	90	C860-215R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48602.4 00

C860-2

DP - Füge/Runden Bohrschaftfräser

C860-3

Schneidstoff

DP

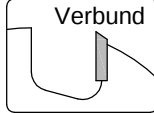
Zähnezahl

Z 2+BS

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei Füge/Runden DP-Schneiden und einer Bohrschneide
4 bis 6 x nachschärfbar
Schaftpassung h6

Anwendung :

Bohren, Fügen, Runden und Formatieren mit einem Werkzeug
Fügen mit absatzfreiem Schnitt; Schlichtbearbeitung

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.), Spanplatte, MDF-Platte
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

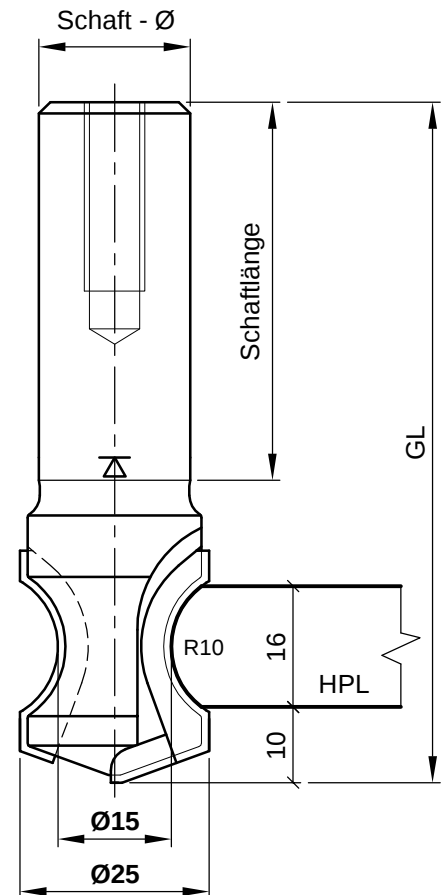
Einsatzdaten :

Fräsen

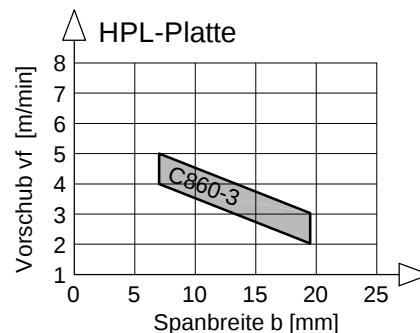
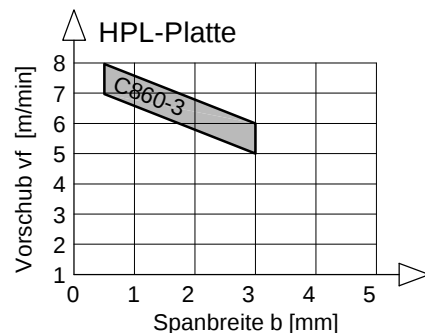
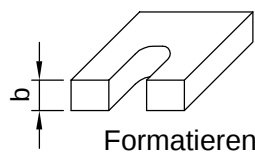
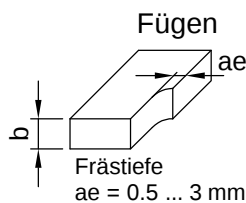
Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min

Bohren

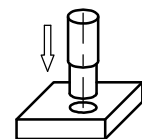
Drehzahl $n =$ je nach Material



Rechtslauf



Axiales Einbohren

**Einsatzdaten : Axiales Bohren**

Drehzahl $n =$ je nach Material

Vorschub:

$v_f = 1 \dots 1,5$ m/min bei HPL

				Bestellnummer	
D	Schaft	SB	GL	Rechtslauf	
25	20x55	16	90	C860-31016R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48603.4 00

C860-3

DP - Füge/Faseschaftfräser verstellbar

C860-4

Schneidstoff

DP

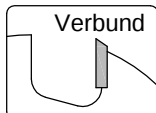
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei Füge/Fase DP-Schneiden
2 bis 4 x nachschärfbar
Schaftpassung h6

Anwendung :

Fügen, Fase mit einem Werkzeug verstellbar
Fügen mit absatzfreiem Schnitt; Schlichtbearbeitung

Werkstückstoff :

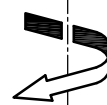
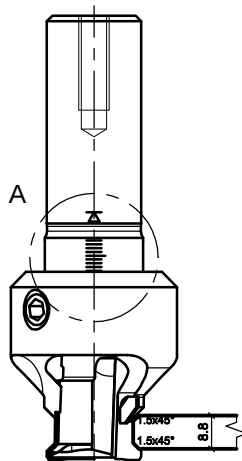
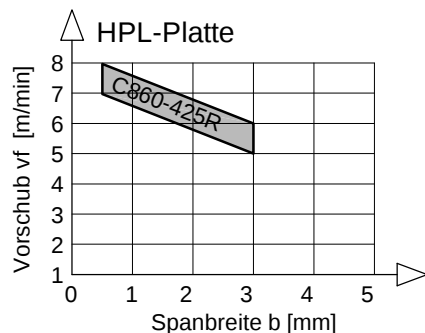
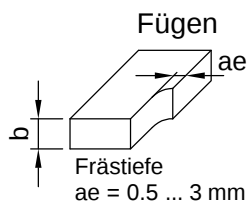
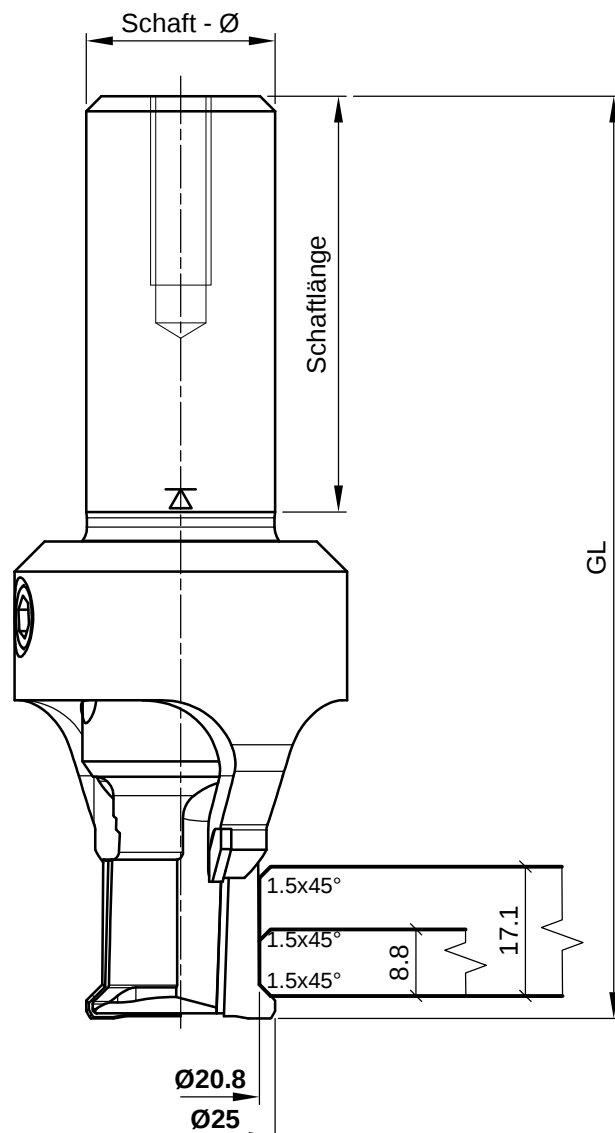
Spanplatte, MDF- Platte, HPL-Platte
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

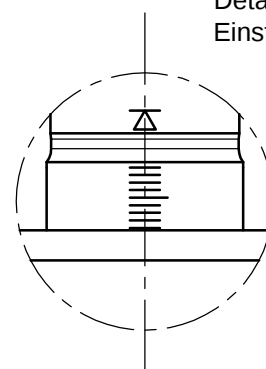
Einsatzdaten :

Drehzahl n = 12.000 bis 20.000 U/min



Rechtslauf

Detail-A M = 1:1
Einstellskala



				Bestellnummer	
D	Schaft	SB	GL	Rechtslauf	
25	25x55	17.1	122	C860-425R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48604.4 01

C860-4

DP - Füge/Fasefräser verstellbar

C860-5

Schneidstoff

DP

Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Verbund

DREHZAHLBEREICH

n max 15.000 U/min

Material für Grundkörper

Stahl

☒

Aluminium

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB

☒

MAN. VORSCHUB

Einsatzdaten: (Richtwerte)

Einsatzdrehzahl: 14.000 min⁻¹

(ca. 59 m/Sec. am kl. Ø)

Werkstückstoff: HPL

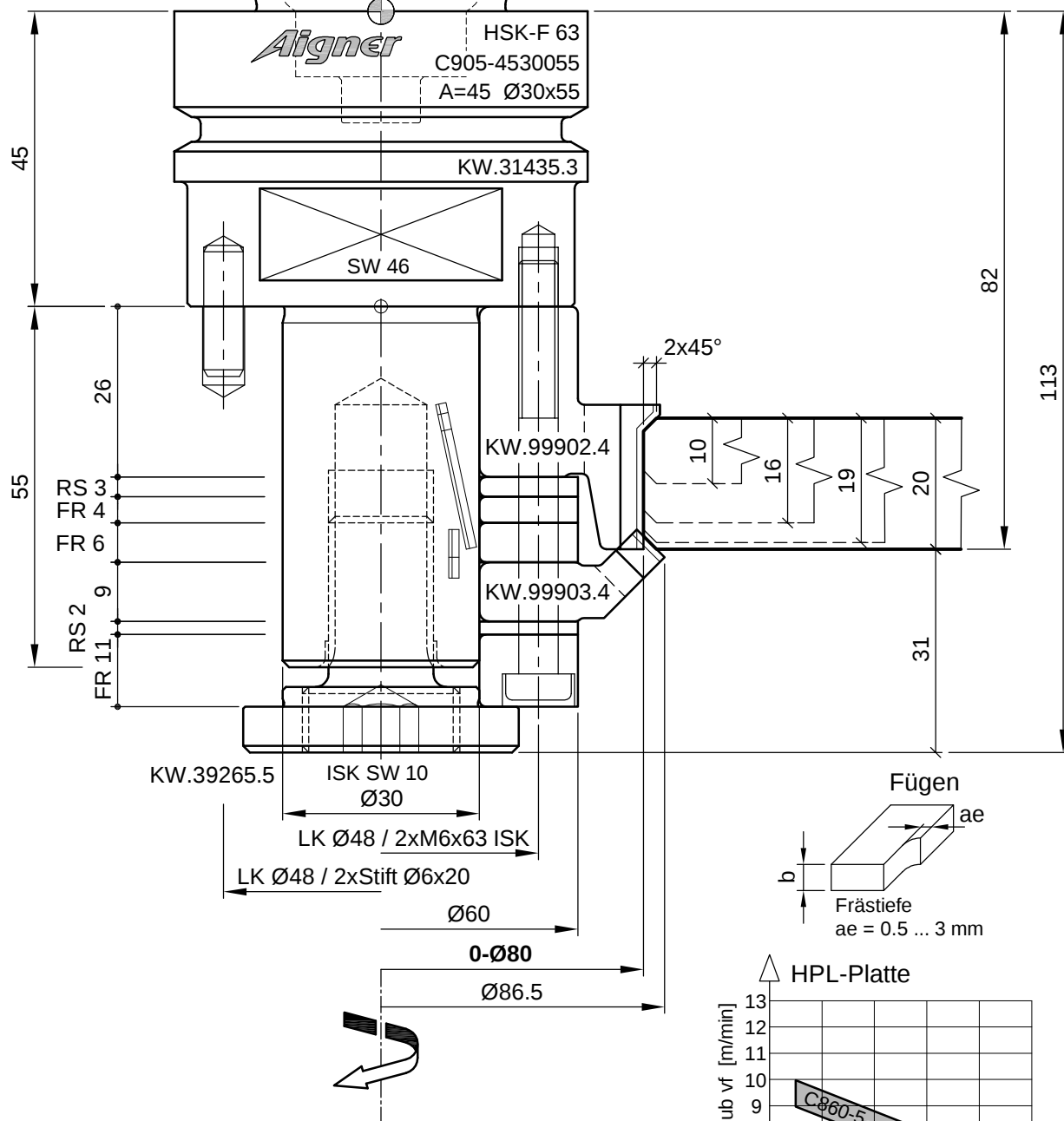
Arbeitsgang: Profilieren

Vorschub: 10 - 12m/min

Masse Fräsdorn : 1.5 kg

Masse Fräser : 1.1 kg

Gesamtmasse : 2.6 kg



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
Füge/Fasefräser	1	Ø 86,5 x 20 x 30	1	C860-5	○
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø20h6 x 55 montiert	1	C860-5-F1*	○

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48605.4 00

C860-5-F1

DP - Füge/Fasefräser verstellbar

C860-5

Schneidstoff

DP

Zähnezahl

Z 3

Vorschub

MEC

Verbund

Masse Fräsdorn : 2.0 kg

Masse Fräser : 1.1 kg

Gesamtmasse : 3.1 kg

DREHZAHLBEREICH

n max 15.000 U/min

Material für Grundkörper

Stahl ☒ Aluminium

VORSCHUBART

MECH. VORSCHUB ☒

MAN. VORSCHUB

Einsatzdaten: (Richtwerte)

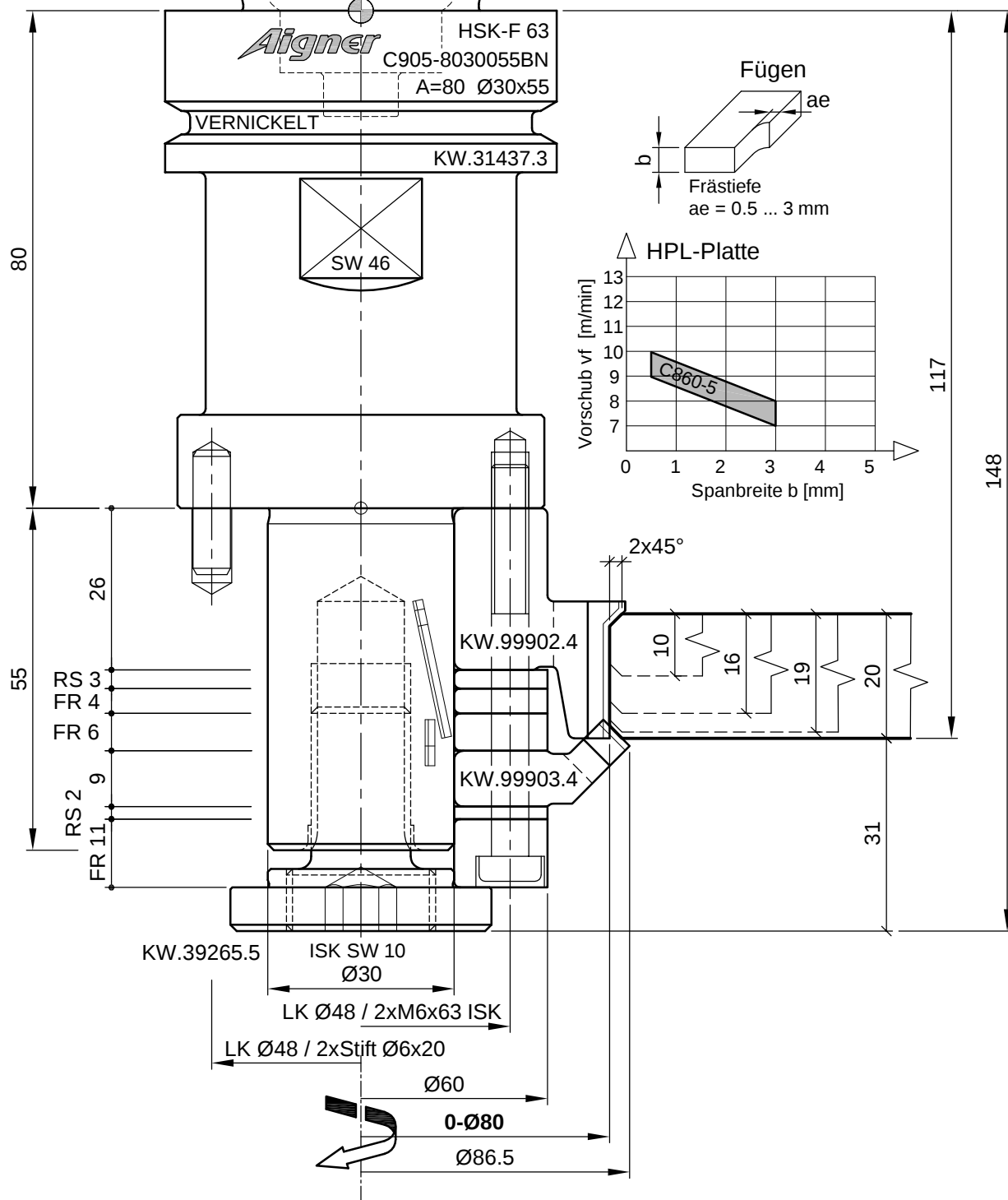
Einsatzdrehzahl: 14.000 min⁻¹

(ca. 59 m/Sec. am kl. Ø)

Werkstückstoff: HPL

Arbeitsgang: Profilieren

Vorschub: 10 - 12m/min



Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Füge/Fasefräser	1	Ø 86,5 x 20 x 30	1	C860-5
Fräsdorn HSK-F63	1	A = 45 Ø20h6 x 55 montiert	1	C860-5-F2*

* Auch als Sonderwerkzeug mit anderen Fräsdornen lieferbar. Erforderliche Bestellangaben siehe Blatt C000-1.

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48605.4 00

C860-5-F2

DP - Schruppschaftfräser

C860-6

Schneidstoff

DP

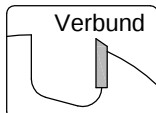
Zähnezahl

Z 1+1

Vorschub

MEC

Verbund



Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei Schrupp DP-Schneiden und einer Bohrschneide
4 bis 6 x nachschärfbar
Schaftpassung h6
wechselseitiger Achswinkel

Anwendung :

zum Formatieren Schrappqualität

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.)
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung

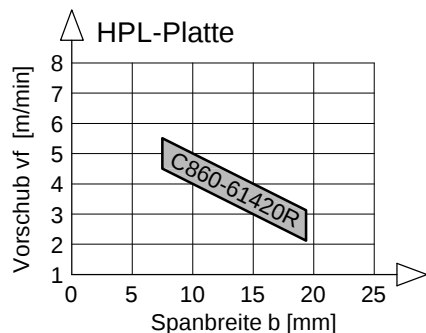
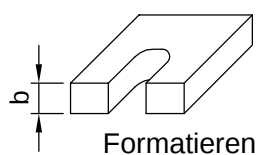
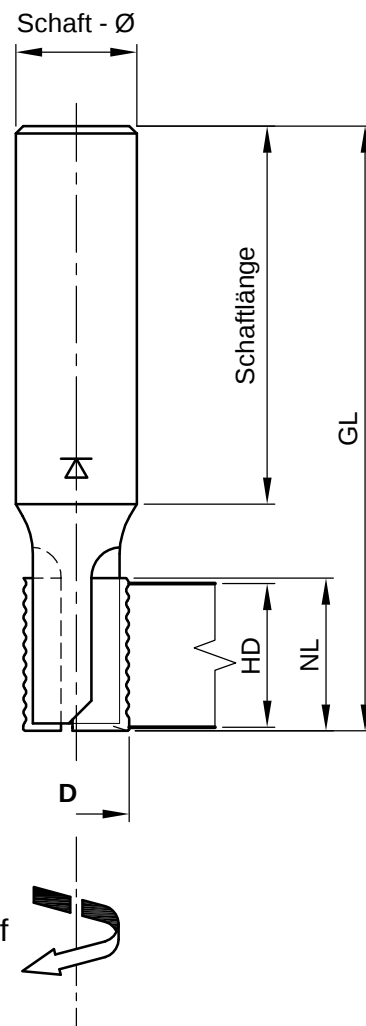
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

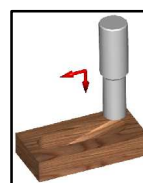
Einsatzdaten :

Fräsen

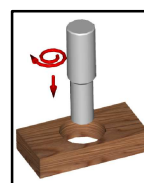
Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min



fliegendes
Einbohren



zirkulares
Einbohren



					Bestellnummer	
D	Schaft	NL	GL	HD max	Rechtslauf	
14	16x50	20	80	19	C860-61420R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48606.4 00

C860-6

DP - Nut/Falzschaftfräser

C865-1

Schneidstoff

DP

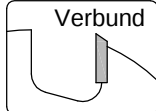
Zähnezahl

Z 2/2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
mit zwei gerade DP-Schneiden und zwei Bohrschneiden,
7 bis 10 x nachschärfbar
Schaftpassung h6

Anwendung :

Fügen, Nuten und Fälzen.
Nuten für Spezialanwendung "Postforming"

Werkstückstoff :

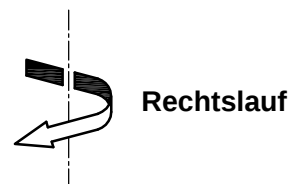
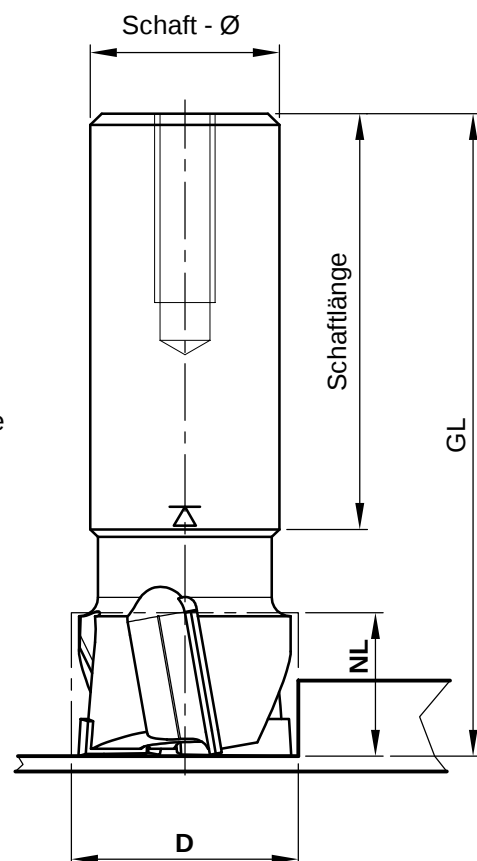
HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.), Spanplatte, MDF-Platte
roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

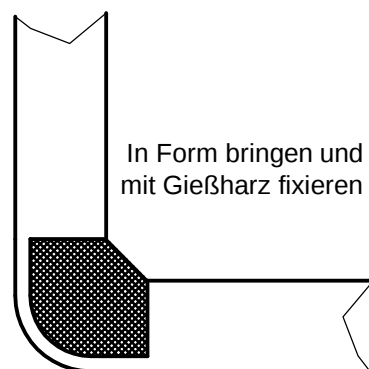
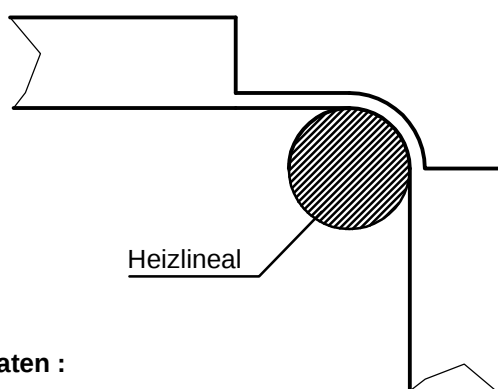
CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min
Für Kunststoffbearbeitung : $n = 12.000$ bis 18.000 U/min



Anwendungsbeispiel "Postforming"

**Einsatzdaten :**

Drehzahl $n = 12.000$ bis 18.000 U/min

Vorschub:

$v_f = 5 \dots 7$ m/min für HPL bei 5mm Zustellung

				Bestellnummer	
D	Schaft	NL	GL	Rechtslauf	
30	25x55	19	85	C865-130R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48651.4 00

C865-1

DP - Falzschaftfräser

C865-2

Schneidstoff

DP

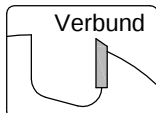
Zähnezahl

Z 4

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl
mit vier Falz DP-Schneiden
7 bis 10 x nachschärfbar
Schaftpassung h6

Anwendung :

Falzbearbeitungen

Werkstückstoff :

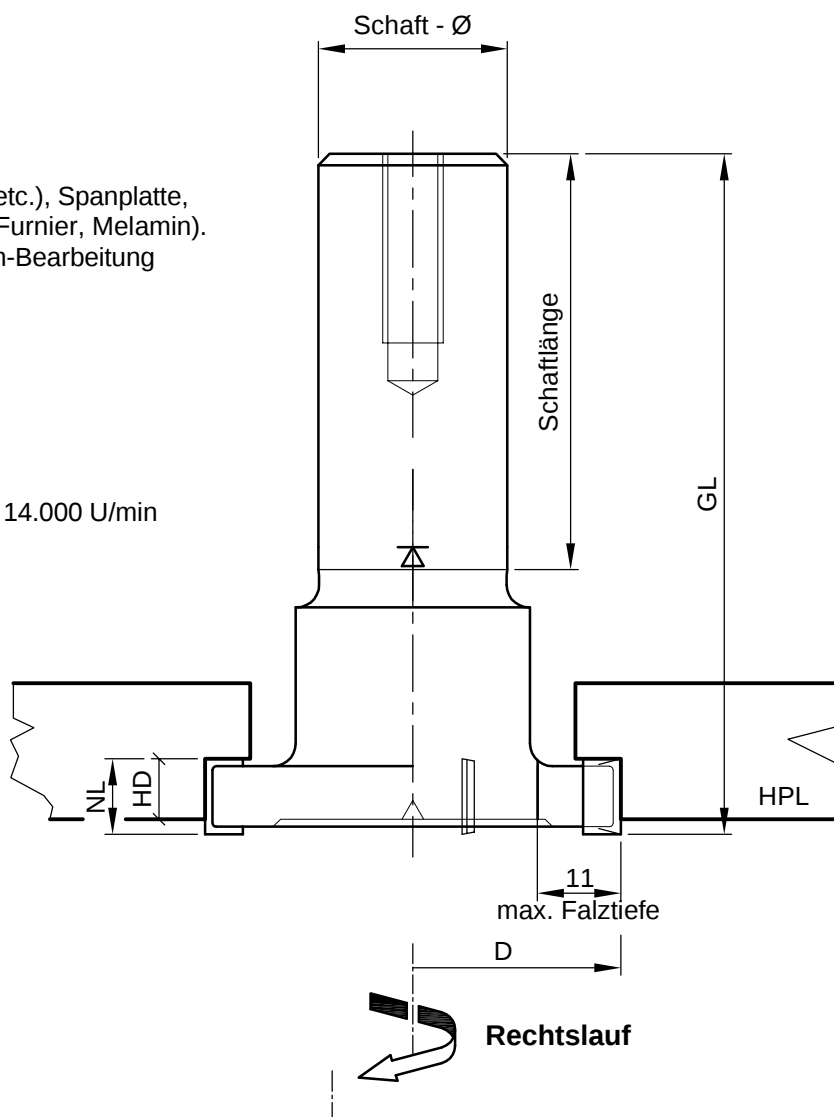
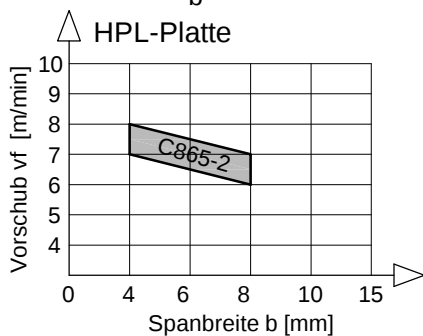
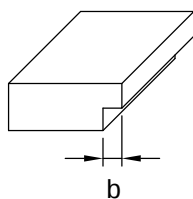
HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.), Spanplatte,
MDF- Platte roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 12.000$ bis 20.000 U/min
Für Kunststoffbearbeitung : $n = 8.000$ bis 14.000 U/min

**Fälzen**

				Bestellnummer	
D	Schaft	NL	GL	Rechtslauf	
55	25x55	10	90	C865-255R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48652.4 00

C865-2

DP - Hohlkehlschaftfräser

C869-1

Schneidstoff

DP

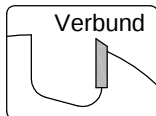
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MEC

Verbund

**Ausführung :**

Körper aus Vergütungsstahl

mit zwei DP-Schneiden,

1 bis 2 x nachschärfbar

Schaftpassung h6

Einsatz nur in Schrumpfspannfutter C915 oder gleichwertigen Spannmittel.

Anwendung :

zur Fertigung von Ziernuten und profilieren von Hohlkehlen

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.), Spanplatte,

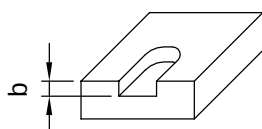
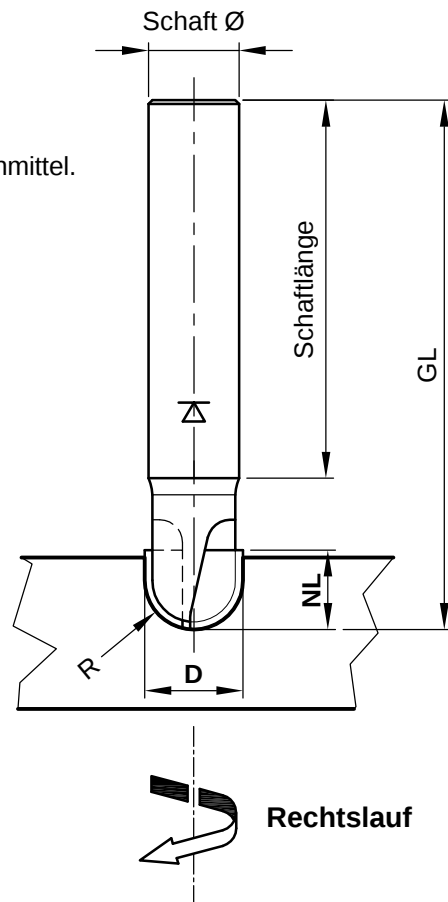
MDF- Platte roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung

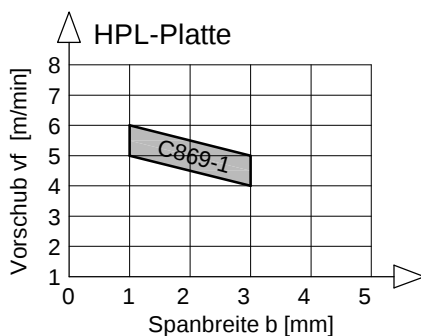
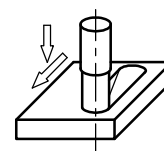
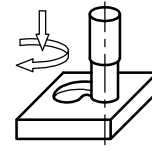
Nicht für Massivholzbearbeitung.

Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

Einsatzdaten :Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/minFür Kunststoffbearbeitung : $n = 12.000$ bis 18.000 U/min

Nuten

Bohrfräsen
Fliegend eintauchenBohrfräsen exzentrisch
Zirkular eintauchen

					Bestellnummer	
R	D	Schaft	NL	GL	Rechtslauf	
5	10	12x50	9	70	C869-150R	○
6.5	13	12x50	10.5	70	C869-165R	○
8	16	16x50	12	75	C869-180R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48691.4 00

C869-1

DP - Ziernutschaftfräser

C869-2

Schneidstoff

DP

Zähnezahl

Z 1

Vorschub

MEC

Verbund

Ausführung :

Körper aus Vergütungsstahl
mit einer DP-Schneiden,

1 bis 2 x nachschärfbar

Schaftpassung h6

Einsatz nur in Schrumpfspannfutter C915 oder gleichwertigen Spannmittel.

Anwendung :

zur Fertigung von Ziernuten

Werkstückstoff :

HPL-Platte (Trespa, Thermopal, Resopal, etc.), Spanplatte,
MDF- Platte roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).

Kunststoffe (GfK, PMMA), Vollkernplatten-Bearbeitung

Nicht für Massivholzbearbeitung.

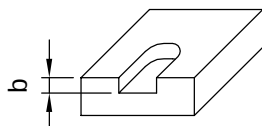
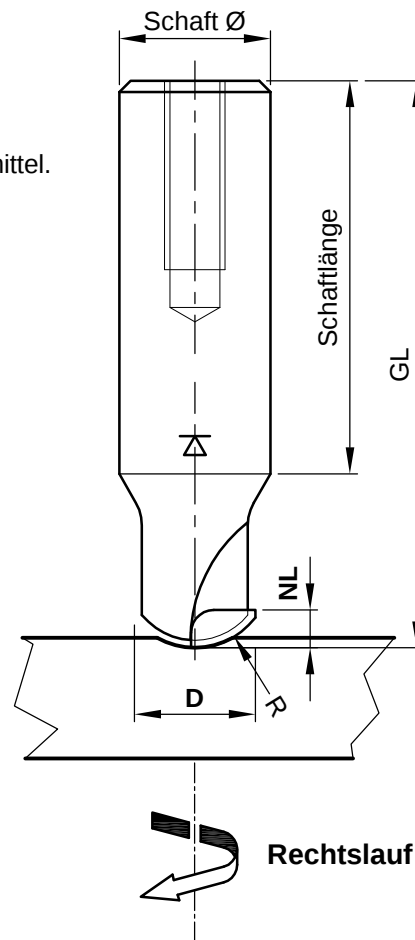
Maschine :

CNC - Bearbeitungszentren

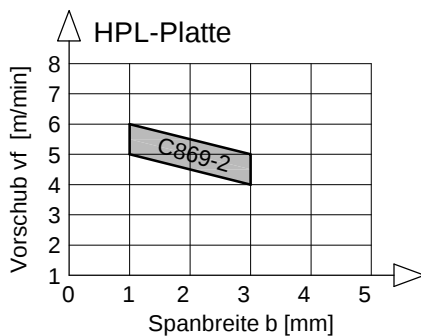
Einsatzdaten :

Drehzahl $n = 12.000$ bis 24.000 U/min

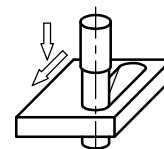
Für Kunststoffbearbeitung : $n = 12.000$ bis 18.000 U/min



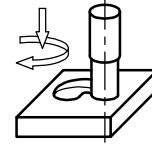
Nuten



Bohrfräsen
Fliegend eintauchen



Bohrfräsen exzentrisch
Zirkular eintauchen



					Bestellnummer	
R	D	Schaft	NL	GL	Rechtslauf	
10	16	20x55	4	75	C869-2100R	○

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.48692.4 00

C869-2

Register 11	Fräswerkzeuge mit Bohrung / Werkzeugfamilien	
10.		
20.		
30.	C429	DP-Füge/Falzfräser Speedy MAN
40.	C424	DP-Fügefräser "Konstantin" mit halber Schneide
50.	C434	DP-Fügefräser "Konstantin"
60.	C557-1	PM-Griffmuldenfräser MAN
70.	C557-2	PM-Griffmuldenfräser für CNC
80.	C557-3	HW-Griffmuldenoberfräser
90.	C615	DP-Falzfräser "Konstantin-Speedy" (KS) MAN
100.	C620-1	DP-Falzfräser "Konstantin" MAN
110.	C620-2	DP-Füge/Falzfräser "Konstantin" MAN

DP - Füge/Falzfräser "Speedy"

C429

Schneidstoff

DP

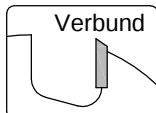
Zähnezahl

Z2 V2

Vorschub

MAN

Verbund

**Ausführung :**

Z 2 mit DP- Falzschneiden (Vorschneider)
bis 4 x nachschärfbar.

Werkstückstoff :

Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte)
Für Massivholz längs und quer zur Faser
Achtung: Zum Fälzen in Massivholz längs
nur bedingt geeignet (Vorspaltung)

Maschine :

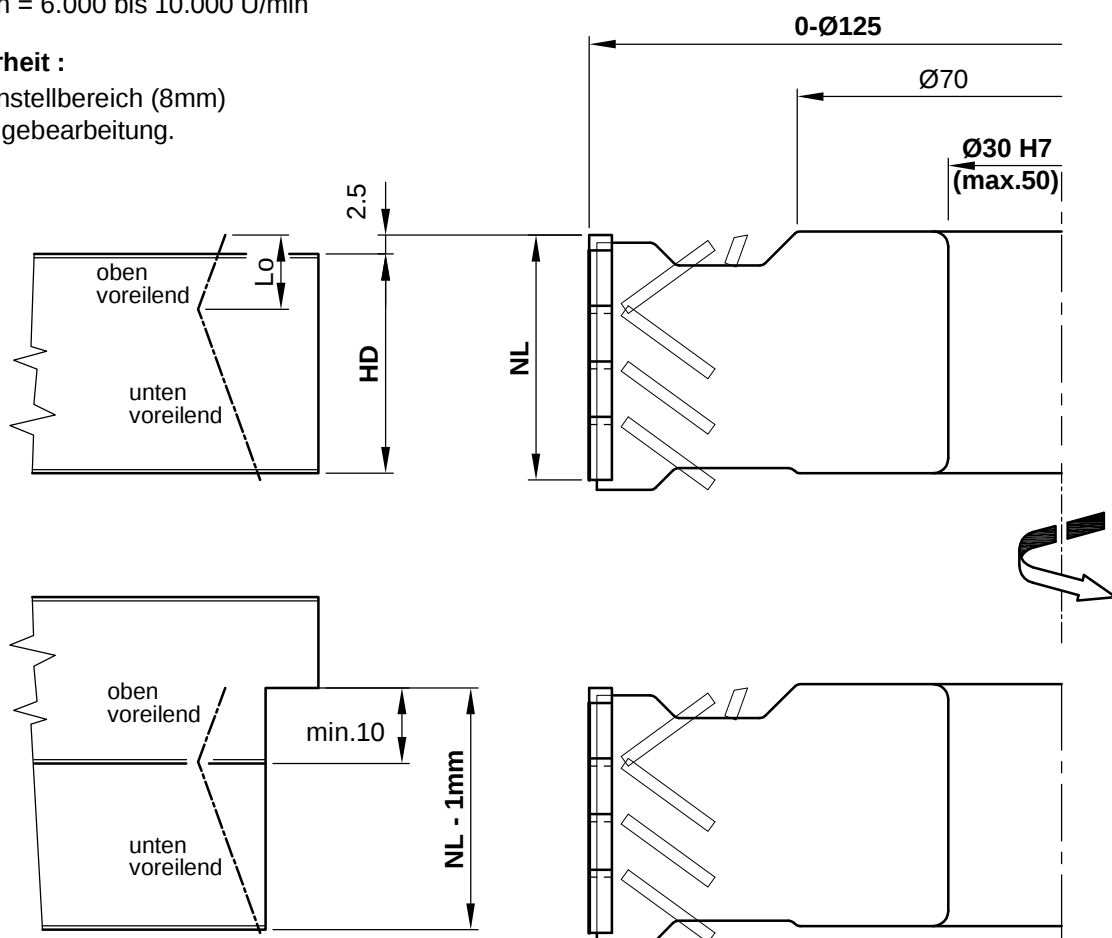
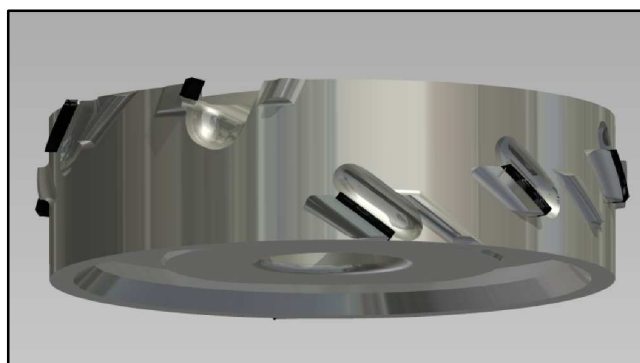
Tischfräse

Einsatzdaten :

Drehzahl n = 6.000 bis 10.000 U/min

Besonderheit :

Großer Einstellbereich (8mm)
bei der Fügebearbeitung.



					Bestellnummer		Bestellnummer	
D	NL	Bohrung	Lo	HD max	Rechtslauf		Linkslauf	
125	32.4	30	9.8	30	C429-12532R	●	C429-12532L	○
125	47.1	30	9.8	43	C429-12547R	○		
125	61.8	30	9.8	58	C429-12562R	○		

● Ab Lager lieferbar

○ Kurzfristig lieferbar

Aigner
WERKZEUGE

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

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

DATUM: 18.04.2014

NAME: W. Mayrhuber

Blattformat: A4

1:1

Zchnng. - Nr. 44290.4

C429

DP - Fügefräser Konstantin®

C424-1

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Ausführung :

- Fügemesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden.
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fügen der Schmalseite von Plattenwerkstoffen

Werkstückstoff :

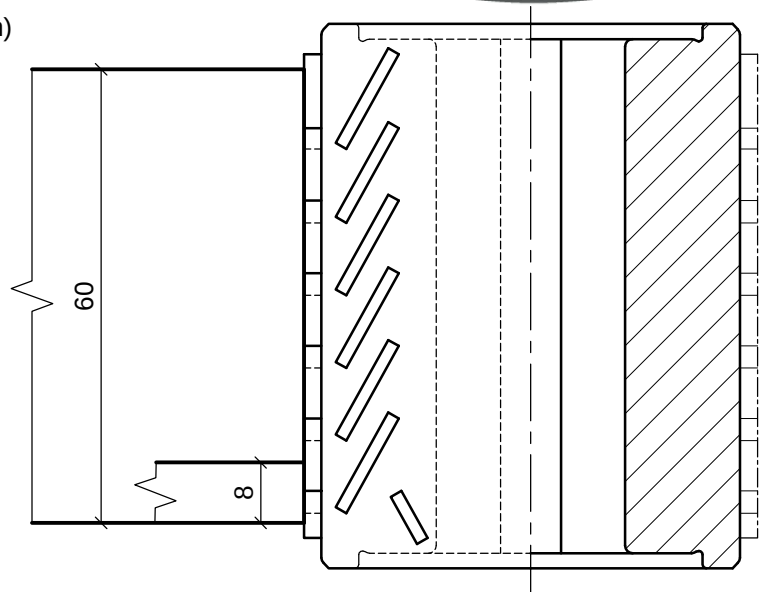
- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

- Kantenanleimmaschinen

Besonderheit :

- Konstanter Durchmesser bei Austausch von Elementen mit selber Schneidenhöhe
- Aufgrund der hohen Wiederholgenauigkeit beim Messertausch kann dieser auch vor Ort durchgeführt werden.
- Zur Erhöhung der Standzeit können die Messerelemente auch einzeln untereinander ausgetauscht werden.
- untere Zahnreihe mit kurzen Schneiden für dünne Werkstücke.



Bestellnummer			Bestellnummer		
Wechselmesser für Ø 60	KW.97477.4	●	Halbes Wechselm. RL unten Ø60-100	KW.97955.4	●
Wechselmesser für Ø 70	KW.97617.4	●	Halbes Wechselm. LL unten Ø60-100	KW.97956.4	●
Wechselmesser für Ø 80	KW.97478.4	●	Klemmschraube M6x14	KW.93706.4-14	●
Wechselmesser für Ø 85	KW.97927.4	●	Klemmschraube M6x12	KW.93706.4-12	●
Wechselmesser für Ø 100	KW.97479.4	●			

Aigner
 WERKZEUGE

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

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44240.4 01

C424-1

DP - Fügefräser Konstantin®

C424-2

						Bestellnummer		Bestellnummer	
D	SB	b	Bo.	Maschine	Z	Rechtslauf		Linkslauf	
60	54.0	60	25	Felder	2 x 6	C424-060FA54R	○	C424-060FA54L	○
60	64.0	68	25	Felder	2 x 7	C424-060FA64R	○	C424-060FA64L	○
60	45.5	29.2	16	Bi-Matic	3 x 5	C424-060RA45R	○	C424-060RA45L	○
70	45.5	62	25	Hebrock	2 x 5	C424-070EA45R	○	C424-070EA45L	○
70	64.5	71.7	25	Hebrock	2 x 7	C424-070EA64R	○	C424-070EA64L	○
85	45.5	45	30	OTT	3 x 5	C424-085PA45R	○	C424-085PA45L	○
85	64	45	30	OTT	3 x 7	C424-085PA64R	○	C424-085PA64L	○
100	45.5	61	30	Hebrock	2 x 5	C424-100EA45R	○	C424-100EA45L	○
100	64.6	80.8	30	Hebrock	2 x 7	C424-100EA64R	○	C424-100EA64L	○
100	55	37	30	IMA	3 x 6	C424-100DA55R	○	C424-100DA55L	○
100	64.6	60	30	SCM - Stefani	3 x 7	C424-100SA64R	○	C424-100SA64L	○
100	47.7	25	30	Holzher	2 x 5	C424-100GA47R	○	C424-100GA47L	○

Aigner
WERKZEUGE

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

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44240.4 | 01

C424-2

DP - Fügemesserkopf Konstantin®

C434

Schneidstoff

DP

Vorschub

MEC

Ausführung :

- Fügemesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden.
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- Lärmarme Ausführung
- 2-3x nachschärfbar

Anwendung :

- Zum lärmreduzierten Fügen der Schmalseite von Plattenwerkstoffen

Werkstückstoff :

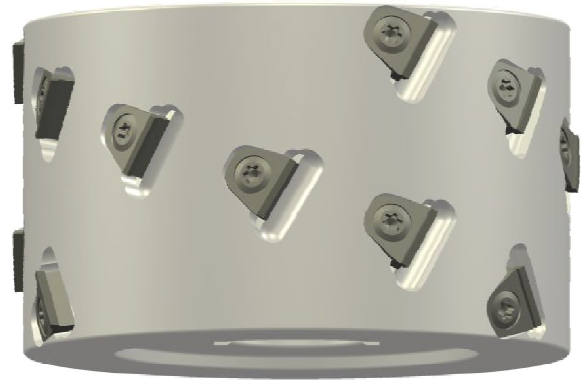
- Spanplatte, MDF-Platte;
- Roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin)

Maschine :

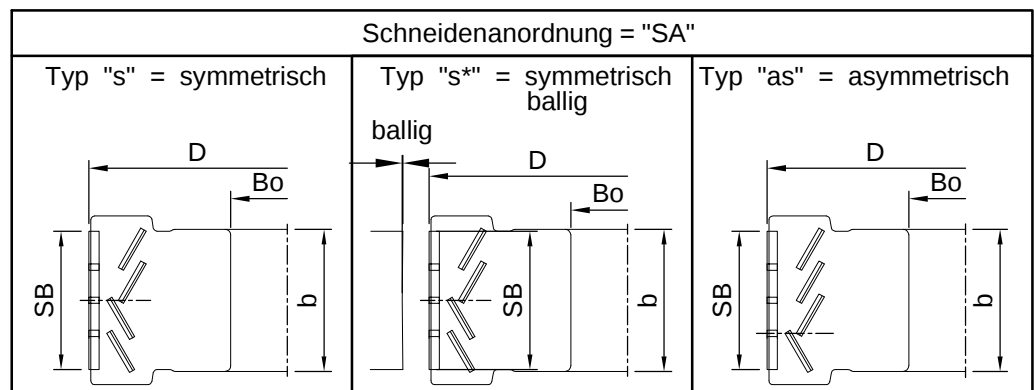
- Kantenanleimmaschinen

Besonderheit :

- Konstanter Durchmesser bei Austausch von Elementen mit selber Schneidenhöhe
- Aufgrund der hohen Wiederholgenauigkeit beim Messertausch kann dieser auch vor Ort durchgeführt werden.
- Zur Erhöhung der Standzeit können die Messerelemente auch einzeln untereinander ausgetauscht werden.
- Schneidelemente können sowohl im Grundkörper als auch ohne Grundkörper nachgeschärft werden.

**Hinweis:**

Bei Kantenanleim-Maschinen ohne Höhenverstell-Möglichkeit der Spindel muss bei Bearbeitung von Plattenwerkstoffen unter 10mm eventuell die Ausführung C424 (Konstantin mit halber Schneide in der untersten Reihe) verwendet werden!



Bestellnummer			Bestellnummer		
Wechselmesser für Ø 60	KW.97477.4	●	Wechselmesser für Ø 100	KW.97479.4	●
Wechselmesser für Ø 70	KW.97617.4	●	Wechselmesser für Ø 125	KW.97480.4	●
Wechselmesser für Ø 80	KW.97478.4	●	Klemmschraube M6x14	KW.93706.4-14	●
Wechselmesser für Ø 85	KW.97927.4	●	Klemmschraube M6x12	KW.93706.4-12	●

Aigner
WERKZEUGE

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

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar

Blattformat: **A4** M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44340.4 03

C434-1

DP - Fügemesserkopf Konstantin®

C434

							Bestellnummer		Bestellnummer	
D	SB	b	Bo.	Maschine	Z	SA	Rechtslauf		Linkslauf	
60	54.0	62	25	Felder	2 x 5	as	C434-060FA54R	○	C434-060FA54L	○
60	64.0	68	25	Felder	2 x 6	as	C434-060FA64R	●	C434-060FA64L	●
60	43.7	51.7	20	Lange	2 x 4	as	C434-060LA43R	○	C434-060LA43L	○
60	54.0	62	20	Lange	2 x 5	as	C434-060LA54R	○	C434-060LA54L	○
70	43.7	29.5	30	HolzHer	2 x 4	as	C434-070GA43R	○	C434-070GA43L	○
70	54.0	29.5	30	HolzHer	2 x 5	as	C434-070GA54R	○	C434-070GA54L	○
70	64.5	35.5	30	HolzHer	2 x 6	as	C434-070GA64R	○	C434-070GA64L	○
70	43.7	35.5	30	HolzHer	3 x 4	as	C434-070GB43R	○	C434-070GB43L	○
70	64.5	35.5	30	HolzHer	3 x 6	as	C434-070GB64R	○	C434-070GB64L	○
70	43.6	61	25	Hebrock	2 x 4	as	C434-070EA43R	●	C434-070EA43L	●
70	64.5	81	25	Hebrock	2 x 6	as	C434-070EA64R	○	C434-070EA64L	○
80	43.6	53	30	Biesse	3 x 4	s	C434-080CA43R	○	C434-080CA43L	○
80	64.6	53	30	Biesse	3 x 6	s	C434-080CA64R	○	C434-080CA64L	○
80	64.6	53	30	Biesse	2 x 6	s	C434-080CB64R	○	C434-080CB64L	○
80	54.0	25	20	Biesse Akron 440	3 x 5	as	C434-080CC54R	○	C434-080CC54L	○
80	64.6	30	20	Bi-Matic	3 x 6	s	C434-080RA64R	○	C434-080RA64L	○
85	43.6	45	30	Ott	3 x 4	as	C434-085PA43R	●	C434-085PA43L	●
85	54.0	45	30	Ott	3 x 5	as	C434-085PA54R	○	C434-085PA54L	○
85	64.6	45	30	Ott	3 x 6	as	C434-085PA64R	○	C434-085PA64L	○
85	64.6	45	30	Ott	3 x 6	as	C434-085PB64R	●	C434-085PB64L	●
100	64.6	44	30	Ott	3 x 6	as	C434-100PA64R	○	C434-100PA64L	○
100	43.6	40.6	30	Brandt	3 x 4	as	C434-100BA43R	●	C434-100BA43L	●
100	64.6	40.6	30	Brandt	3 x 6	as	C434-100BA64R	●	C434-100BA64L	●
100	43.6	40.6	30	Brandt	2 x 4	as	C434-100BB43R	○	C434-100BB43L	○
100	43.6	75	30	Biesse	3 x 4	s	C434-100CA43R	○	C434-100CA43L	○
100	64.6	75	30	Biesse	3 x 6	s	C434-100CA64R	○	C434-100CA64L	○
100	54.1	37	30	IMA	3 x 5	as	C434-100DA54R	○	C434-100DA54L	○
100	43.6	41	30	IMA / Brandt	3 x 4	s	C434-100DB43R	○	C434-100DB43L	○
100	43.6	25	30	HolzHer	3 x 4	as	C434-100GA43R	○	C434-100GA43L	○
100	54	25	30	HolzHer	3 x 5	as	C434-100GA54R	○	C434-100GA54L	○
100	43.6	25	30	HolzHer	2 x 4	as	C434-100GC43R	○	C434-100GC43L	○
100	54	25	30	HolzHer	2 x 5	as	C434-100GC54R	○	C434-100GC54L	○
100	64.6	39.5	30	HolzHer	3 x 6	as	C434-100GA64R	○	C434-100GA64L	○
100	64.6	39.5	30	HolzHer	3 x 6	s	C434-100GB64R	○	C434-100GB64L	○
100	43.6	61	30	Hebrock	2 x 4	as	C434-100EA43R	○	C434-100EA43L	○
100	64.6	80.8	30	Hebrock	2 x 6	as	C434-100EA64R	●	C434-100EA64L	●
100	43.6	45.4	30	SCM	3 x 4	as	C434-100SA43R	○	C434-100SA43L	○
100	64.6	72	30	SCM-Olympic	3 x 6	as	C434-100SA64R	○	C434-100SA64L	○
125	43.6	40.6	30	Homag, Biesse	3 x 4	s	C434-125HA43R	○	C434-125HA43L	○
125	64.6	40.6	30	Homag, Biesse	3 x 6	s	C434-125HA64R	●	C434-125HA64L	●
125	64.6	40.6	30	Homag, Biesse	3 x 6	s*	C434-125HA64RC	●	C434-125HA64LC	●
125	33.2	40	30	Homag	3 x 3	as	C434-125HB33R	○	C434-125HB33L	○
125	43.6	40	30	Homag	3 x 4	as	C434-125HB43R	○	C434-125HB43L	○
125	64.6	40	30	Homag	3 x 6	as	C434-125HB64R	●	C434-125HB64L	●
125	54.0	37	30	IMA	3 x 5	as	C434-125DA54R	○	C434-125DA54L	○
125	64.6	37	30	IMA	3 x 6	as	C434-125DA64R	○	C434-125DA64L	○
125	43.6	37	30	IMA	4 x 4	as	C434-125DB43R	○	C434-125DB43L	○

Aigner
 WERKZEUGE

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

● Ab Lager lieferbar ○ Kurzfristig lieferbar

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44340.4 | 01

C434-2

Abfrage für Fügemesserkopf Konstantin®

C434

1.) bei Type S = Symmetrischer Schneidenanordnung

JA = C434

NEIN

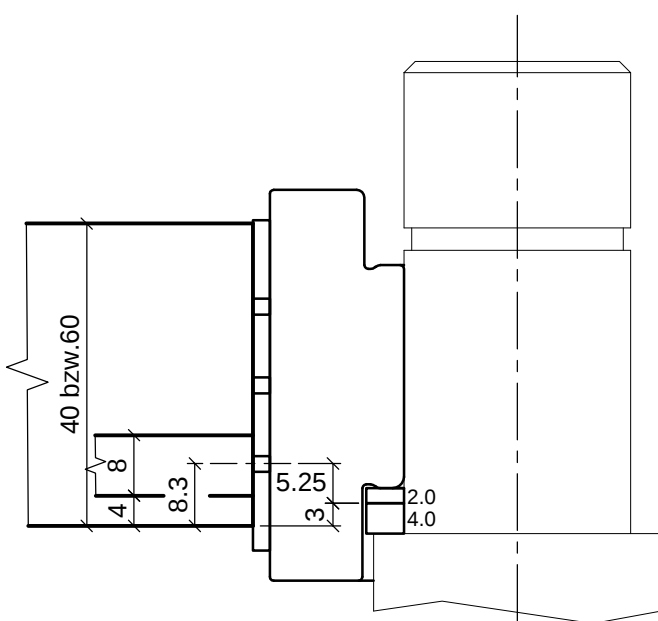
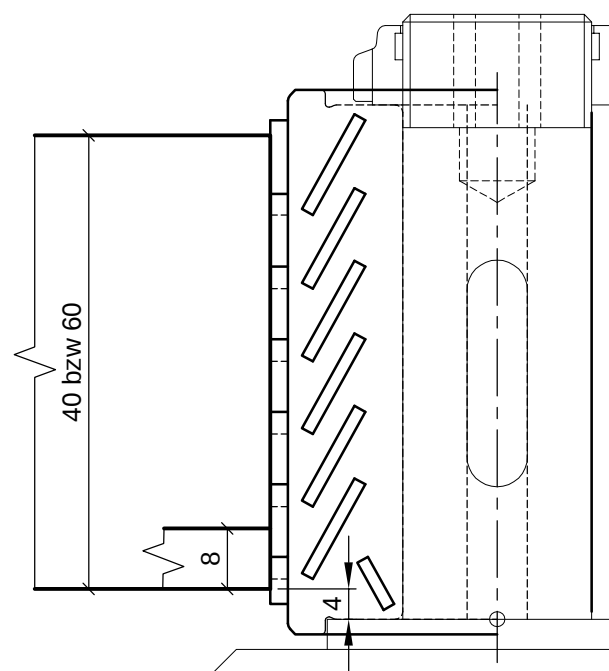
2.) bei Type AS = Asymmetrischer Schneidenanordnung
Werden Platten mit 8mm bearbeitet ?

JA

NEIN = C434

3.) Kann und will der Kunde zwischen 8mm und max HD
(40 bzw.60) die Spindel verstellen ?

JA = C434

NEIN = C424
mit halber
Schneide4.) Vorschub bis 11m/min = Zähnezahl Z2
von 12 bis 20m/min = Zähnezahl Z3**C434****Spindel verstellbar (mechanisch) oder
mittels Zwischenringe****C424 mit halber Schneide****Aigner**
WERKZEUGEe-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.44340.4 01

C434-3

PM - Griffmuldenfräser

C557-1

Schneidstoff

HW

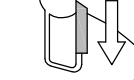
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Wechseln

**Ausführung :**

- Grundkörper aus Leichtmetall
- HW - Profilmesser

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden,
- Durch einfaches Austauschen der HM-Profilschneiden können 7 verschiedene Profile mit 1 Trägerkörper verwendet werden
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

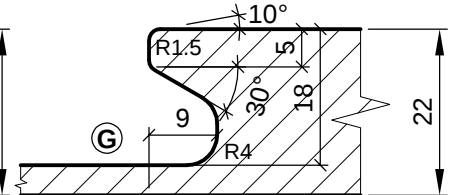
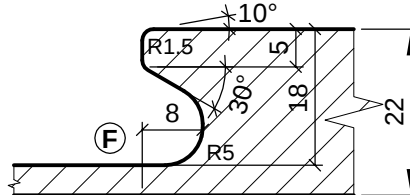
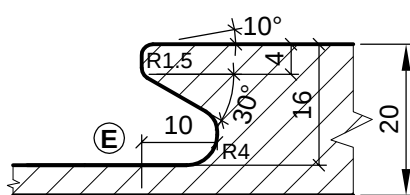
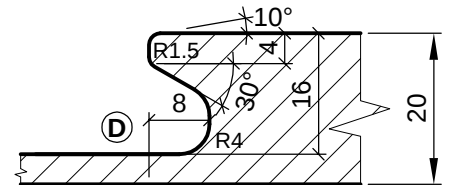
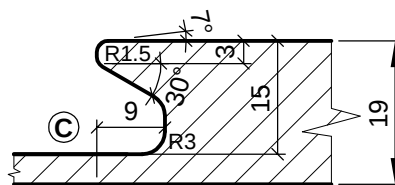
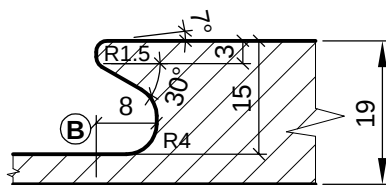
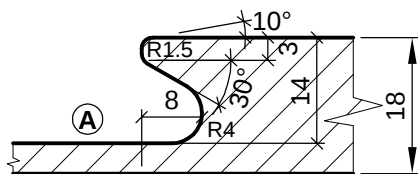
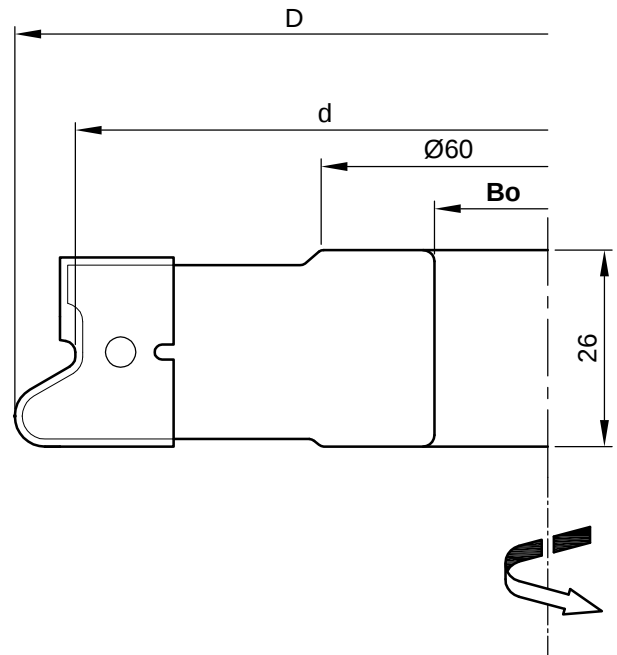
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- Tischfräse

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 5.500 bis 9.500 U/min



					Bestellnummer		Ersatzteile					
D	d	SB	Bo	Profil	Rechtslauf		Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
141	125	25	30 H7	A	C557-1A	●	Profilmesser "A"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.37808.5/U35	●
141	125	25	30 H7	B	C557-1B	●	Profilmesser "B"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.37809.5/U35	●
143	125	25	30 H7	C	C557-1C	●	Profilmesser "C"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.37812.5/U35	●
141	125	25	30 H7	D	C557-1D	●	Profilmesser "D"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.37810.5/U35	●
145	125	25	30 H7	E	C557-1E	●	Profilmesser "E"	2	25 x 24.2 x 2.0	4	PM.37813.5/U35	●
141	125	25	30 H7	F	C557-1F	●	Profilmesser "F"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.37811.5/U35	●
143	125	25	30 H7	G	C557-1G	●	Profilmesser "G"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.37814.5/U35	●
							Zylinderschr.	2	T40 M8 x 21	10	KW.09697.5	●
							Zylinderschr.	2	ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45571.4 00

C557-1

PM - Griffmuldenfräser für CNC

C557-2

Schneidstoff

HW

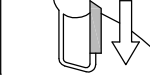
Zähnezahl

Z 2

Vorschub

MAN

Wechseln

**Ausführung :**

- Grundkörper aus Leichtmetall
- HW - Profilmesser

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden,
- Durch einfaches Austauschen der HM-Profilschneiden können 7 verschiedene Profile mit 1 Trägerkörper verwendet werden
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

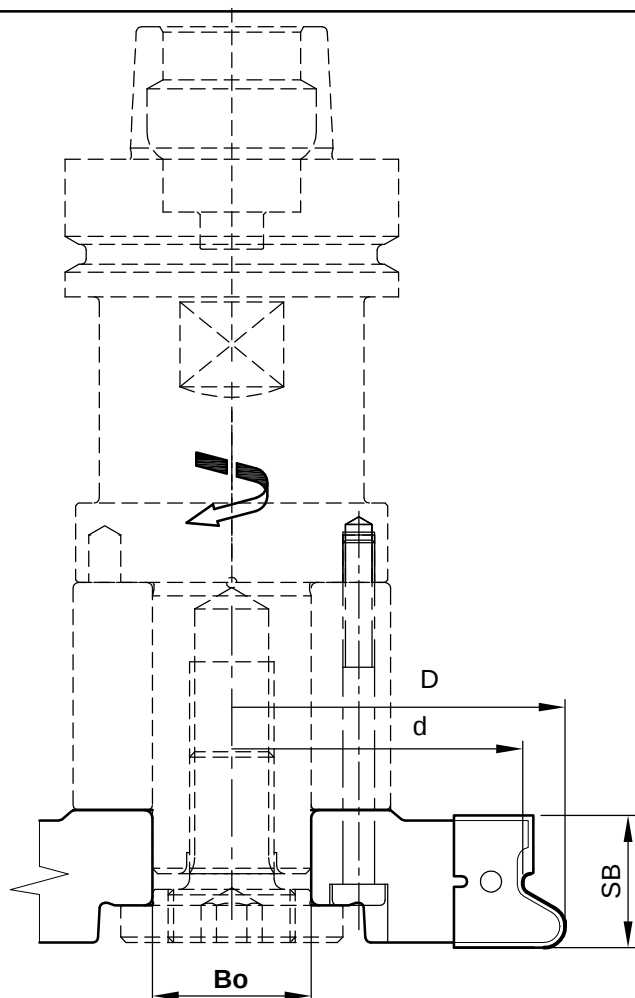
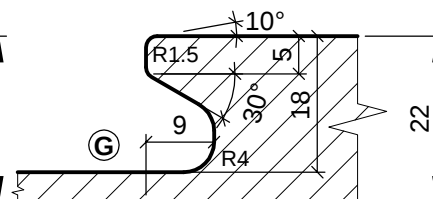
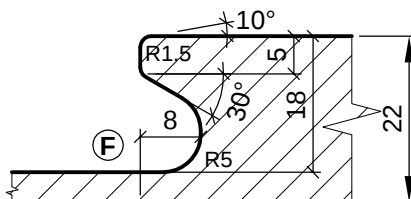
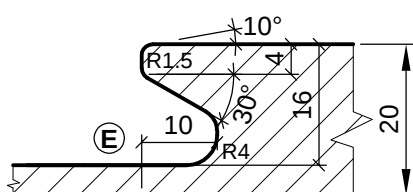
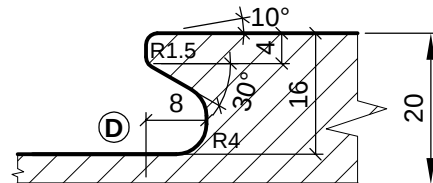
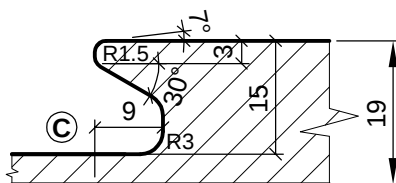
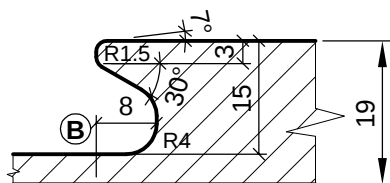
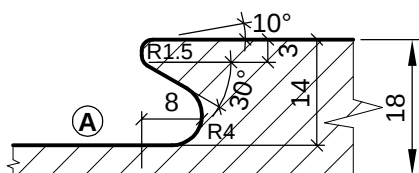
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 6.000 bis 10.000 U/min



					Bestellnummer		Ersatzteile					
D	d	SB	Bo	Profil	Rechtslauf		Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer	
126	110	25	30 H7	A	C557-2A	○	Profilmesser "A"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40500.5/U35	○
126	110	25	30 H7	B	C557-2B	○	Profilmesser "B"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40501.5/U35	○
128	110	25	30 H7	C	C557-2C	○	Profilmesser "C"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.40502.5/U35	○
126	110	25	30 H7	D	C557-2D	○	Profilmesser "D"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40503.5/U35	○
130	110	25	30 H7	E	C557-2E	○	Profilmesser "E"	2	25 x 24.2 x 2.0	4	PM.40504.5/U35	○
126	110	25	30 H7	F	C557-2F	○	Profilmesser "F"	2	25 x 22.2 x 2.0	4	PM.40505.5/U35	○
128	110	25	30 H7	G	C557-2G	○	Profilmesser "G"	2	25 x 23.2 x 2.0	4	PM.40506.5/U35	○
							Zylinderschr.	2	T40 M8 x 21	10	KW.09697.5	●
							Zylinderschr.	2	ISK M4 x 6	10	KW.44249.5	●

Aigner
 WERKZEUGE

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

 Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-4530xx) :-F1
 Montiert auf Fräsdorn HSK-F 63 (C915-8030xx) :-F2

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45572.4 00

C557-2

HW - Griffmuldenoberfräser

C557-3

Schneidstoff

HW

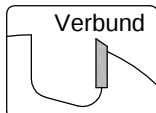
Zähnezahl

Z 2+Q

Vorschub

MAN

Verbund

**Ausführung :**

- Körper aus Vergütungsstahl, HW-festbestückt
- Zähnezahl = 2
- Querschneiden zum fliegenden Eintauchen beim Taschenfräsen

Anwendung :

- Zum Fräsen von Griffmulden und von Taschen (Griffmuschel)
- auch für Taschen als Griffmöglichkeit für Kletterwände
- 7 verschiedene Profile wählbar
- Alle Profile (A-G) sind bei C557-1/C557-2 und C557-3 übergreifend gleich.

Werkstückstoff :

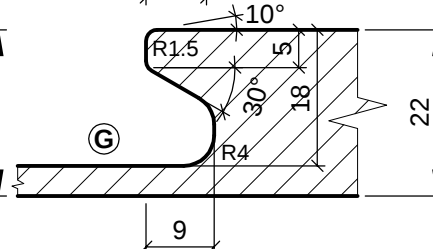
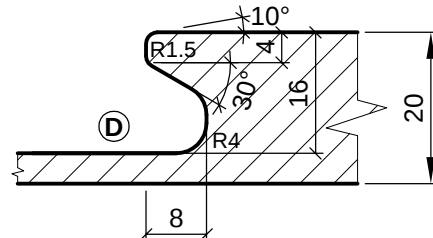
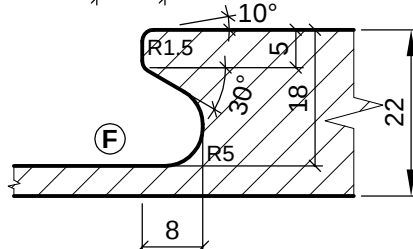
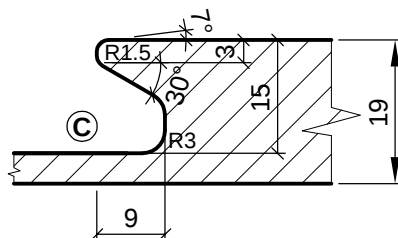
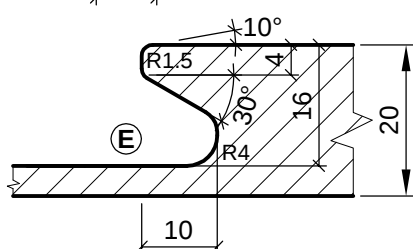
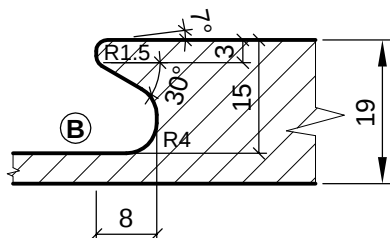
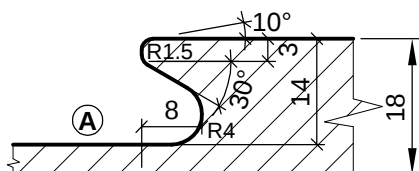
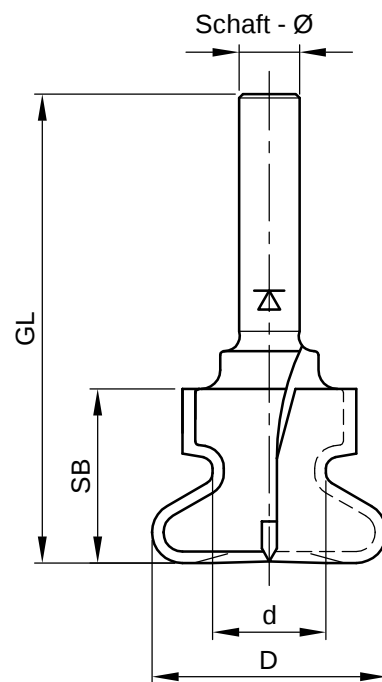
- Massivholz, MDF-Platte

Maschine :

- Handoberfräse
- CNC Bearbeitungszentrum

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 18.000 bis 23.800 U/min



						Bestellnummer				Bestellnummer	
D	d	SB	GL/S8	GL/S12	Profil	Schaft S8 h6		Schaft S12 h6			
31	15	23	62	68	A	C557-3A08	○	C557-3A12	○		
31	15	23	62	68	B	C557-3B08	●	C557-3B12	○		
33	15	23	62	68	C	C557-3C08	○	C557-3C12	○		
31	15	23	62	68	D	C557-3D08	○	C557-3D12	○		
35	15	23	62	68	E	C557-3E08	○	C557-3E12	○		
31	15	23	62	68	F	C557-3F08	○	C557-3F12	○		
33	15	23	62	68	G	C557-3G08	○	C557-3G12	○		

Aigner
 WERKZEUGE

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

 ○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
 MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.45573.4 00

C557-3

DP-Falzfräser Konstantin®-Speedy (KS)

C615

Schneidstoff

DP

Vorschub

MAN

Zähnezahl

Z2 V2

Ausführung :

- Falzmesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- extremer Achswinkel im Fügebereich (54°)
- Lärmarme Ausführung
- 2 - 3x nachschärfbar

Werkstückstoff :

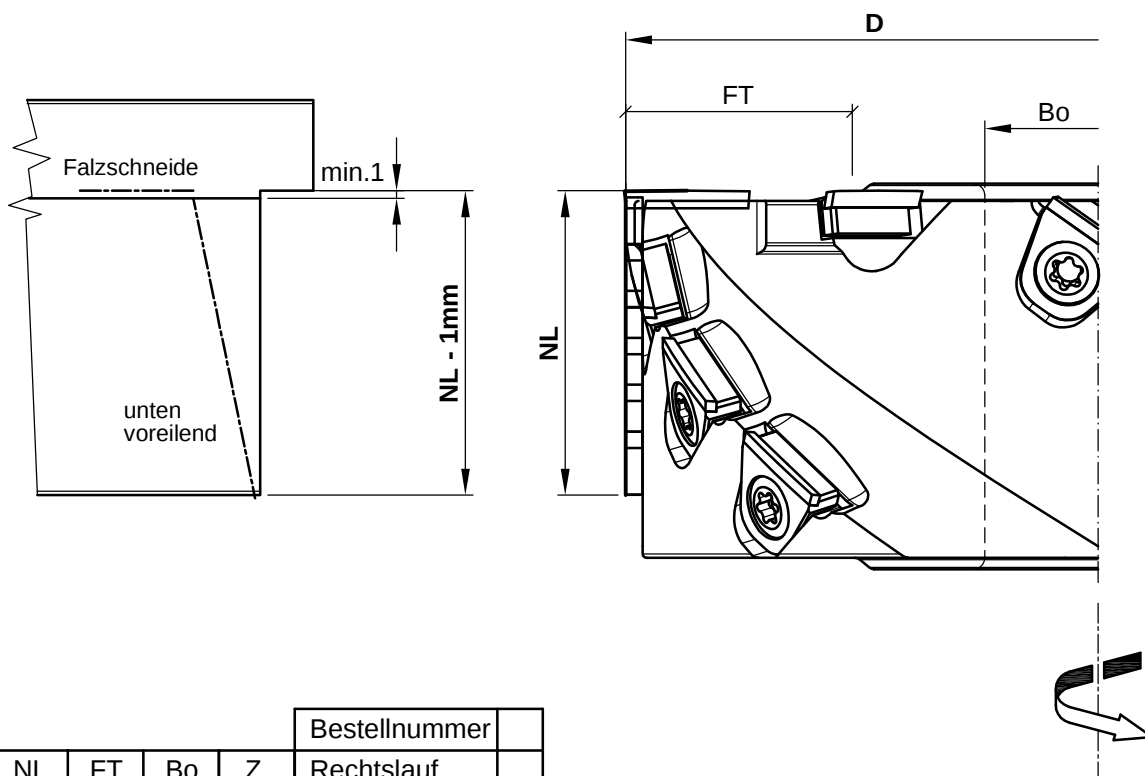
- Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte)
- Für Massivholz längs und quer zur Faser
- auch für Spanplatte geeignet

Maschine :

- Tischfräse

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 6.000 bis 10.500 U/min



					Bestellnummer
D	NL	FT	Bo	Z	Rechtslauf
125	40	30	30	2x6	C615-12540R ○

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide SB 40	12	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.14457.7/B02	○	
DP-Vorschneide	2	16.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.12000.7/B02	○	
Linsenkopfschraube	14	Klemmschraube M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.46150.4 00

C615

DP - Falzfräser Konstantin®

C620-1

Schneidstoff

DP

Vorschub

MAN

Zähnezahl

Z2 V2

Ausführung :

- Falzmesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- 2-3x nachschärfbar

Werkstückstoff :

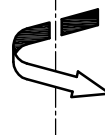
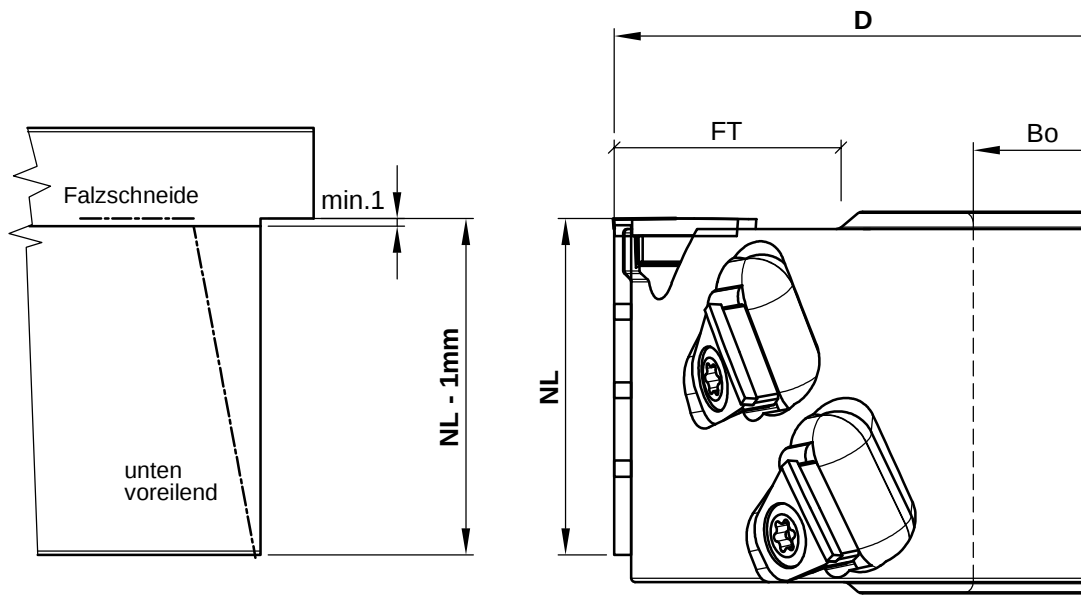
- Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
- Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte)
- Für Massivholz längs

Maschine :

- Tischfräse

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 6.000 bis 10.500 U/min



					Bestellnummer	
D	NL	Bo	FT	Z	Rechtslauf	
125	44	30	30	2x4	C620-112544R	○

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide SB 44	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97480.4	○	
DP-Vorschneide	2	16.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.12000.7	○	
Linsenkopfschraube	12	Klemmschraube M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.46201.4 00

C620-1

DP - Füge/Falzfräser Konstantin®

C620-2

Schneidstoff

DP

Vorschub

MAN

Zähnezahl

Z2 V2

Ausführung :

- Füge/Falzmesserkopf mit austauschbaren DP-Schneiden
- Grundkörper aus Leichtmetall
- Schneidelemente mit DP (DIA) bestückt
- Ziehender Schnitt
- 2-3x nachschärfbar

Werkstückstoff :

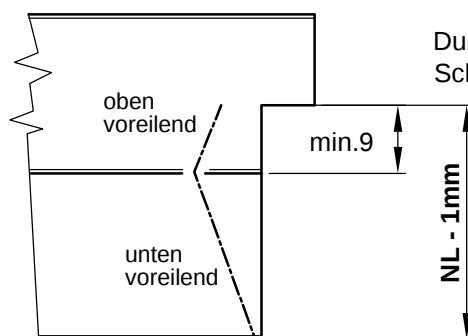
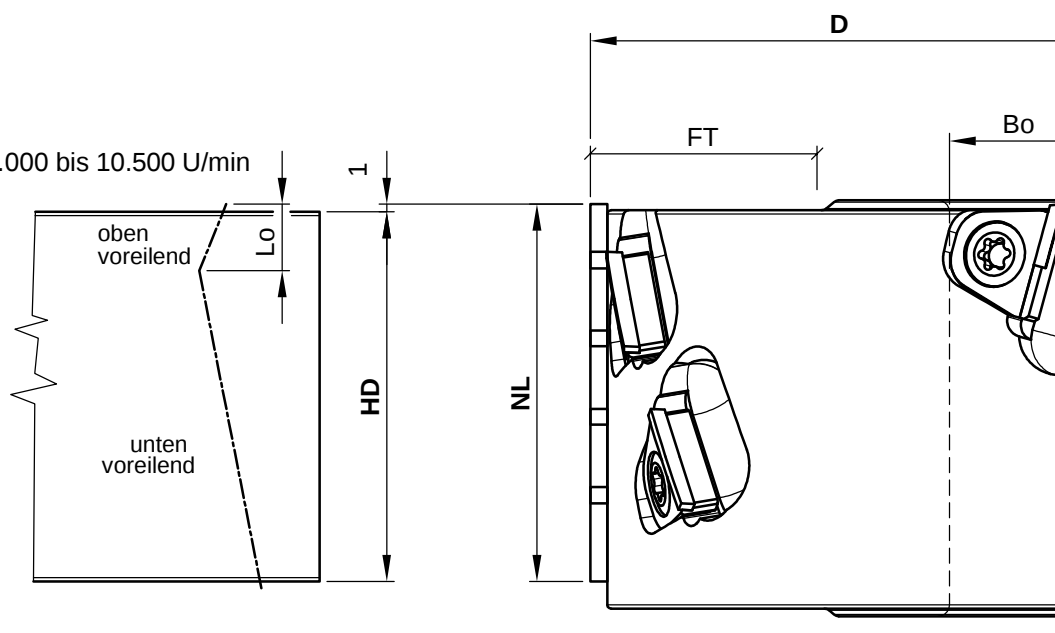
- Spanplatte, roh oder beschichtet (Folie, Furnier, Melamin).
- Schichtholz, Sperrholz (Multiplexplatte)
- Für Massivholz längs

Maschine :

- Tischfräse

Einsatzdaten :

- Drehzahl n = 6.000 bis 10.500 U/min



Durch seitlich hinterlegte
Schneiden sind Fälze möglich.



						Bestellnummer	
D	NL	FT	Bo	Lo	Z	Rechtslauf	
125	49	30	30	8.8	2x4	C620-212550R	○

Ersatzteile						
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer		
DP-Hauptschneide SB 44	8	14.5 x 14.1 x 4.7	4	KW.97480.4	○	
DP-Hauptschneide SB 1/2	2	8,8 x 14.1 x 4.7	4	KW.12013.7	○	
Linsenkopfschraube	12	Klemmschraube M6x14	10	KW.93706.4-14	●	

Aigner
WERKZEUGE

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

○ Kurzfristig lieferbar ● Ab Lager lieferbar
MBM... Mindestbestellmenge

Blattformat: A4 M=1:1

Zchnng.-Nr. KW.46202.4 00

C620-2