Aigner

PRECISION IN BEST TIME

Für die perfekte Kante:

Konstantin® Füge- und Radien-Fräswerkzeuge von Aigner

Aigner Konstantin® Fräswerkzeuge erfüllen höchste Ansprüche an die Fräsqualität und ermöglichen atemberaubende Fräsergebnisse, selbst bei schwierigen Plattenqualitäten. Beginnend mit dem C424 Fügefräser, leicht erkennbar an den eingesetzten halben Schneiden im unteren Fügebereich, ermöglichen wir unseren Kunden den Einstieg in das wirtschaftliche Konstantin® Schneidensystem. Entwickelt als Fügefrässystem für kleinere Maschinen ohne Höhenverstellung, kann dieser Fräser sogar bei 8mm Plattenstärke ausrissfrei arbeiten. Mit dem C434 bedient Aigner Werkzeuge größere Maschinenbaureihen und sorgt hier für lange Fräsdistanzen und einer Top Kantenqualität. Die absolute Top-Klasse stellt jedoch der C444 dar! Ausgerüstet mit dem Speedy-System mit bis zu 54° Brustachswinkel, lassen sich ausrissintensive Plattenwerkstoffe in noch nie dagewesener Qualität bearbeiten. Ergänzend zu den Fügefräsern kann Aigner den C560-1 und den C560-2 neu vorstellen. Die mit verschiedenen Radienmesser ausrüstbaren DIA-Abrundfräser lassen keine Wünsche beim Profilieren und Bündigfräsen von Kantenmaterialien offen.

aigner-werkzeuge.at

Aigner
PRECISION IN BEST TIME

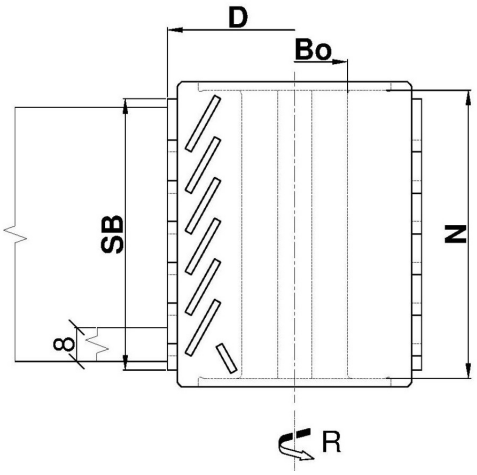
C424 DP-Fügemesserkopf „Konstantin®"

Der C424 DP-Fügemesserkopf Konstantin® in Alu-Ausführung ist für Kantenanleimmaschinen ohne Höhenverstellung geeignet. Durch die eingesetzte halbe Schneide im unteren Fügebereich des Fräsers, können Plattenstärken bis 8mm Dicke ausrissfrei gefräst werden. Mit dem Alu-Tragkörper ist ein lärmarmes und spindelschonendes Fräsen möglich. Ausgerüstet mit dem Konstantin® DIA-Wechselmessersystem können Anwender eigenständig die Schneidlinge austauschen. Dadurch ist eine Rekalibrierung, wie bei Konkurrenzsystemen, nicht erforderlich! Für den Wechselvorgang sollte ein Drehmomentschlüssel mit 11Nm Drehmoment benutzt werden, um die erforderliche Wiederholgenauigkeit gewährleisten zu können.

Ausführung:
Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Alu-Ausführung; Z2 oder Z3 Ausführung; DIA-Wechselschneiden; 2x nachschärfbar; Spänefluss und Geräusch optimiert

Anwendung:
Zum Fügefräsen auf Gegen- und Gleichlaufaggregaten auf KAL-Maschinen; Zur Bearbeitung von gängigen Plattenwerkstoffen geeignet;

Einsatz:
Je nach Durchmesser von 15000-18000U/min geeignet; Vorschub Z=2 von 6-12m/min; ab 12-20m/min Vf Z=3 einsetzen



1.) bei Type S = Symmetrischer Schneidenanordnung

JA = C434 ←

→ NEIN

2.) bei Type AS = Asymmetrischer Schneidenanordnung
Werden Platten mit 8mm bearbeitet?

JA ←

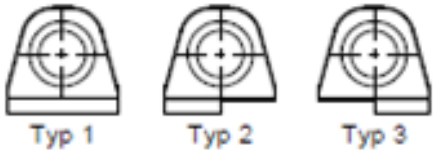
→ NEIN = C434

3.) Kann und will der Kunde zwischen 8mm und max. HD (40 bzw. 60) die Spindel verstellen?

JA = C434 ←

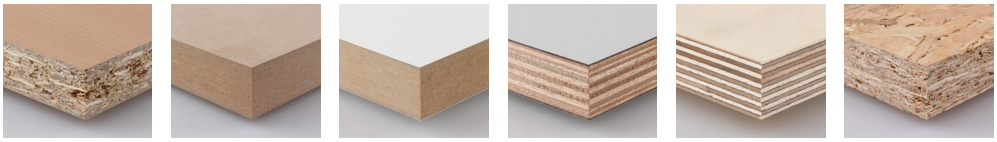
→ NEIN = C424 mit halber Schneide

4.) Vorschub bis 11m/min = Zähnezahl Z2
von 12 bis 20m/min = Zähnezahl Z3



Aigner
PRECISION IN BEST TIME

Artikel-Nr.	D	SB	N	BO	MA	Z	N-MAX	R/L
C424-060FA54L	60	54	60	25	Felder	2x6	15500	L
C424-060FA54R	60	54	60	25	Felder	2x6	15500	R
C424-060FA64L	60	64	68	25	Felder	2x7	15500	L
C424-060FA64R	60	64	68	25	Felder	2x7	15500	R
C424-060RA45L	60	45.5	29.2	16	Bi-Matic	3x5	15500	L
C424-060RA45R	60	45.5	29.2	16	Bi-Matic	3x5	15500	R
C424-070EA45L	70	45.5	62	25	Hebrock	2x5	18000	L
C424-070EA45R	70	45.5	62	25	Hebrock	2x5	18000	R
C424-070EA64L	70	64.5	71.7	25	Hebrock	2x7	18000	L
C424-070EA64R	70	64.5	71.7	25	Hebrock	2x7	18000	R
C424-080FA64L	80	64	63	25	Felder	2x7	15500	L
C424-080FA64R	80	64	63	25	Felder	2x7	15500	R
C424-080FB64L	80	64	63	25	Felder	3x7	15500	L
C424-080FB64R	80	64	63	25	Felder	3x7	15500	R
C424-085PA45L	85	45.5	42	30	OTT	3x5	15500	L
C424-085PA45R	85	45.5	42	30	OTT	3x5	15500	R
C424-085PA64L	85	64	42	30	OTT	3x7	15500	L
C424-085PA64R	85	64	42	30	OTT	3x7	15500	R
C424-100DA55L	100	55	37	30	IMA	3x6	15200	L
C424-100DA55R	100	55	37	30	IMA	3x6	15200	R
C424-100EA45L	100	45.5	61	30	Hebrock	2x5	15200	L
C424-100EA45R	100	45.5	61	30	Hebrock	2x5	15200	R
C424-100EA64L	100	64.6	80.8	30	Hebrock	2x7	15200	L
C424-100EA64R	100	64.6	80.8	30	Hebrock	2x7	15200	R
C424-100GA47L	100	47.7	25	30	Holzher	2x5	15200	L
C424-100GA47R	100	47.7	25	30	Holzher	2x5	15200	R
C424-100SA64L	100	64.6	60	30	SCM-Stefani	3x7	15200	L
C424-100SA64R	100	64.6	60	30	SCM-Stefani	3x7	15200	R



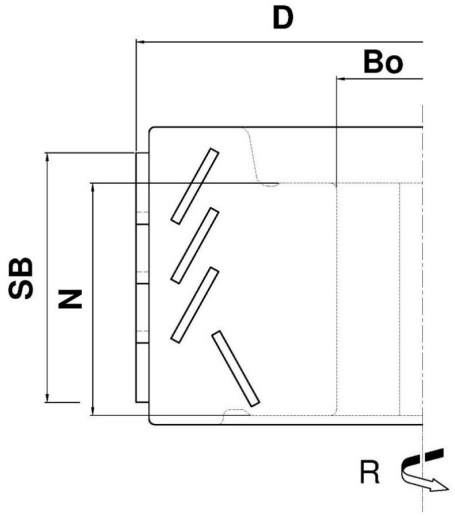
C434 DP-Fügemesserkopf „Konstantin®"

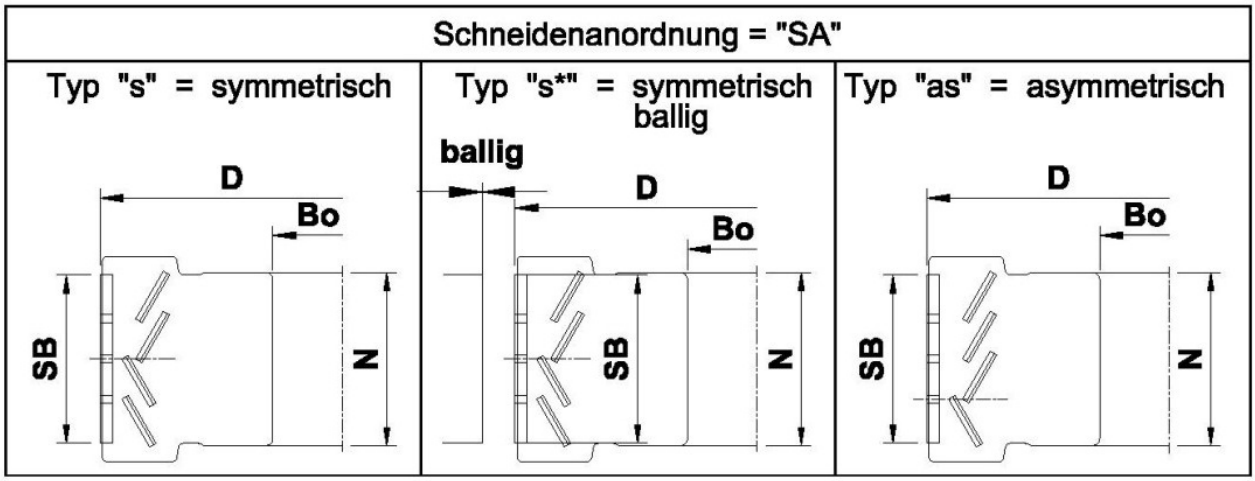
Der C434 DP-Fügemesserkopf Konstantin® in Alu-Ausführung ist für Kantenanleimmaschinen mit Höhenverstellung geeignet. Verschiedene Schneiden- Anordnungen in asymmetrischer und symmetrischer Bauform sind möglich. Zusätzlich kann bei symmetrischen Ausführungen und einer Verstellung der Holzdicke über die Mitte, mit Hilfe des Tragköpers eine leichte Bombierung der gefrästen Kante erzeugt werden. Diese Technik ist ein Garant für minimale wenig sichtbare Leimfugen an den Oberflächen der Platten. Ausgerüstet mit dem Konstantin® DIA-Wechselmessersystem können Anwender eigenständig die Schneidlinge austauschen. Dadurch ist eine Rekalibrierung, wie bei Konkurrenzsystemen, nicht erforderlich! Für den Wechselvorgang sollte ein Drehmomentschlüssel mit 11Nm Drehmoment benutzt werden, um die erforderliche Wiederholgenauigkeit gewährleisten zu können.

Ausführung:
Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Alu-Ausführung; Z2 oder Z3 Ausführung; DIA-Wechselschneiden; 2x nachschärfbar; Spänefluss und Geräusch optimiert

Anwendung:
Zum Fügefräsen auf Gegen- und Gleichlaufaggregaten auf KAL-Maschinen; Zur Bearbeitung von gängigen Plattenwerkstoffen geeignet;

Einsatz:
je nach Durchmesser von 12000-18000U/min geeignet; Vorschub Z=2 von 6-12m/min; ab 12-20m/min Vf Z=3 einsetzen; über 20m/min Z=4 verwenden





Aigner
PRECISION IN BEST TIME

Artikel-Nr.	D	SB	N	BO	MA	N-MAX	Z	SA	R/L
C434-060FA54L	60	54	62	25	Felder	15500	2x5	as	L
C434-060FA54R	60	54	62	25	Felder	15500	2x5	as	R
C434-060FA64L	60	64	68	25	Felder	15500	2x6	as	L
C434-060FA64R	60	64	68	25	Felder	15500	2x6	as	R
C434-060RB54L	60	54	39.2	16	Bi-Matic Prima	15500	2x5	as	L
C434-060RB54R	60	54	39.2	16	Bi-Matic Prima	15500	2x5	as	R
C434-070EA43L	70	43.6	61	25	Hebrock	18000	2x4	as	L
C434-070EA43R	70	43.6	61	25	Hebrock	18000	2x4	as	R
C434-070EA64L	70	64.5	81	25	Hebrock	18000	2x6	as	L
C434-070EA64R	70	64.5	81	25	Hebrock	18000	2x6	as	R
C434-070GA43L	70	43.7	29.5	30	Holzher	18000	2x4	as	L
C434-070GA43R	70	43.7	29.5	30	Holzher	18000	2x4	as	R
C434-070GA54L	70	54	29.5	30	Holzher	18000	2x5	as	L
C434-070GA54R	70	54	29.5	30	Holzher	18000	2x5	as	R
C434-070GA64L	70	64.5	35.5	30	Holzher	18000	2x6	as	L
C434-070GA64R	70	64.5	35.5	30	Holzher	18000	2x6	as	R
C434-070GB43L	70	43.7	35.5	30	Holzher	18000	3x4	as	L
C434-070GB43R	70	43.7	35.5	30	Holzher	18000	3x4	as	R
C434-070GB64L	70	64.5	35.5	30	Holzher Prolock	18000	3x6	as	L
C434-070GB64R	70	64.5	35.5	30	Holzher Prolock	18000	3x6	as	R
C434-070GC64L	70	64.5	35.5	30	Holzher	18000	3x6	as	L
C434-070GC64R	70	64.5	35.5	30	Holzher	18000	3x6	as	R
C434-080FA64L	80	64.6	66.6	25	Felder	15500	3x6	as	L
C434-080FA64R	80	64.6	66.6	25	Felder	15500	3x6	as	R
C434-080FB54L	80	54	66.6	25	Felder	15500	2x5	as	L
C434-080FB54R	80	54	66.6	25	Felder	15500	2x5	as	R
C434-080FB64L	80	64.6	66.6	25	Felder	15500	2x6	as	L
C434-080FB64R	80	64.6	66.6	25	Felder	15500	2x6	as	R
C434-080RA64L	80	64.6	30	20	Bi-Matic	15500	3x6	s	L
C434-080RA64R	80	64.6	30	20	Bi-Matic	15500	3x6	s	R
C434-085PA43L	85	43.6	45	30	Ott	15500	3x4	as	L

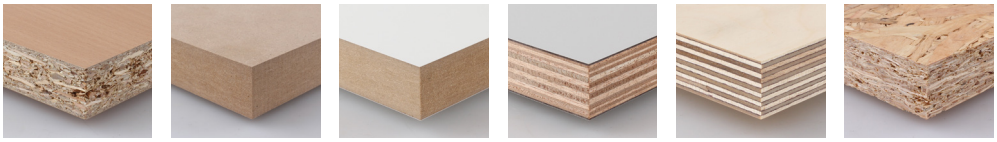
Aigner
PRECISION IN BEST TIME

Artikel-Nr.	D	SB	N	BO	MA	N-MAX	Z	SA	R/L
C434-085PA43R	85	43.6	45	30	Ott	15500	3x4	as	R
C434-085PA54L	85	54	45	30	Ott	15500	3x5	as	L
C434-085PA54R	85	54	45	30	Ott	15500	3x5	as	R
C434-085PA64L	85	64.6	45	30	Ott	15500	3x6	as	L
C434-085PA64R	85	64.6	45	30	Ott	15500	3x6	as	R
C434-100BA43L	100	43.6	40.6	30	Brandt/ Homag	15200	3x4	as	L
C434-100BA43R	100	43.6	40.6	30	Brandt/ Homag	15200	3x4	as	R
C434-100BA64L	100	64.6	40.6	30	Brandt/ Homag	15200	3x6	as	L
C434-100BA64R	100	64.6	40.6	30	Brandt/ Homag	15200	3x6	as	R
C434-100BB43R	100	43.6	40.6	25	Brandt/ Homag	15200	2x4	as	R
C434-100DA54L	100	54.1	37	30	IMA	15200	3x5	as	L
C434-100DA54R	100	54.1	37	30	IMA	15200	3x5	as	R
C434-100DB43L	100	43.6	41	30	IMA / Brandt	15200	3x4	s	L
C434-100DB43R	100	43.6	41	30	IMA / Brandt	15200	3x4	s	R
C434-100EA43L	100	43.6	61	30	Hebrock	15200	2x4	as	L
C434-100EA43R	100	43.6	61	30	Hebrock	15200	2x4	as	R
C434-100EA64L	100	64.6	80.8	30	Hebrock	15200	2x6	as	L
C434-100EA64R	100	64.6	80.8	30	Hebrock	15200	2x6	as	R
C434-100GA43L	100	43.6	25	30	Holzher	15200	3x4	as	L
C434-100GA43R	100	43.6	25	30	Holzher	15200	3x4	as	R
C434-100GA54L	100	54	25	30	Holzher	15200	3x5	as	L
C434-100GA54R	100	54	25	30	Holzher	15200	3x5	as	R
C434-100GA64L	100	64.6	39.5	30	Holzher	15200	3x6	as	L
C434-100GA64R	100	64.6	39.5	30	Holzher	15200	3x6	as	R
C434-100GB64L	100	64.6	39.5	30	Holzher	15200	3x6	s	L
C434-100GB64R	100	64.6	39.5	30	Holzher	15200	3x6	s	R
C434-100GC43L	100	43.6	25	30	Holzher	15200	2x4	as	L
C434-100GC43R	100	43.6	25	30	Holzher	15200	2x4	as	R
C434-100GC54L	100	54	25	30	Holzher	15200	2x5	as	L
C434-100GC54R	100	54	25	30	Holzher	15200	2x5	as	R

Aigner
PRECISION IN BEST TIME

Artikel-Nr.	D	SB	N	BO	MA	N-MAX	Z	SA	R/L
C434-100PA43L	100	43.6	45	30	Ott	15200	3x4	as	L
C434-100PA43R	100	43.6	45	30	Ott	15200	3x4	as	R
C434-100PA64L	100	64.6	44	30	Ott	15200	3x6	as	L
C434-100PA64R	100	64.6	44	30	Ott	15200	3x6	as	R
C434-125DA54L	125	54	37	30	IMA 08.378	12200	3x5	as	L
C434-125DA54R	125	54	37	30	IMA 08.378	12200	3x5	as	R
C434-125DA64L	125	64.6	37	30	IMA 08.378	12200	3x6	as	L
C434-125DA64R	125	64.6	37	30	IMA 08.378	12200	3x6	as	R
C434-125DB43L	125	43.6	37	30	IMA 08.378	12200	4x4	as	L
C434-125DB43R	125	43.6	37	30	IMA 08.378	12200	4x4	as	R
C434-125DC64L	125	64.6	57	30	IMA 08.379	12200	3x6	as	L
C434-125DC64R	125	64.6	57	30	IMA 08.379	12200	3x6	as	R
C434-125HA43L	125	43.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x4	s	L
C434-125HA43R	125	43.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x4	s	R
C434-125HA64L	125	64.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x6	s	L
C434-125HA64R	125	64.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x6	s	R
C434-125HA64LC	125	64.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x6	s*	L
C434-125HA64RC	125	64.6	40.6	30	Homag/ Biesse	12200	3x6	s*	R
C434-125HB33L	125	33.2	40	30	Homag	12200	3x3	as	L
C434-125HB33R	125	33.2	40	30	Homag	12200	3x3	as	R
C434-125HB43L	125	43.6	40	30	Homag	12200	3x4	as	L
C434-125HB43R	125	43.6	40	30	Homag	12200	3x4	as	R
C434-125HB64L	125	64.6	40	30	Homag	12200	3x6	as	L
C434-125HB64R	125	64.6	40	30	Homag	12200	3x6	as	R

Zusätzliche Abmessungen verfügbar im Onlinekatalog oder auf Anfrage für ihren Maschinentype!



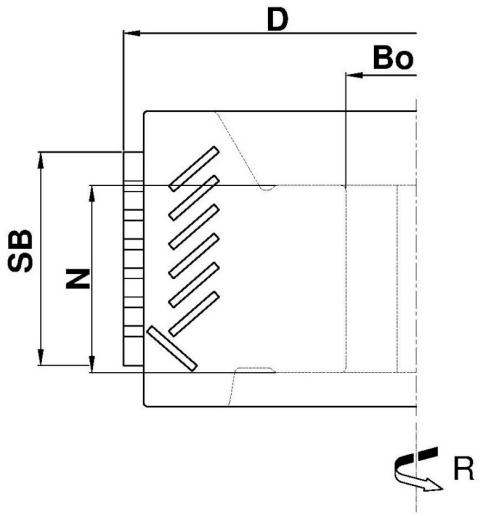
C444 DP-Fügemesserkopf „Konstantin®“ Speedy

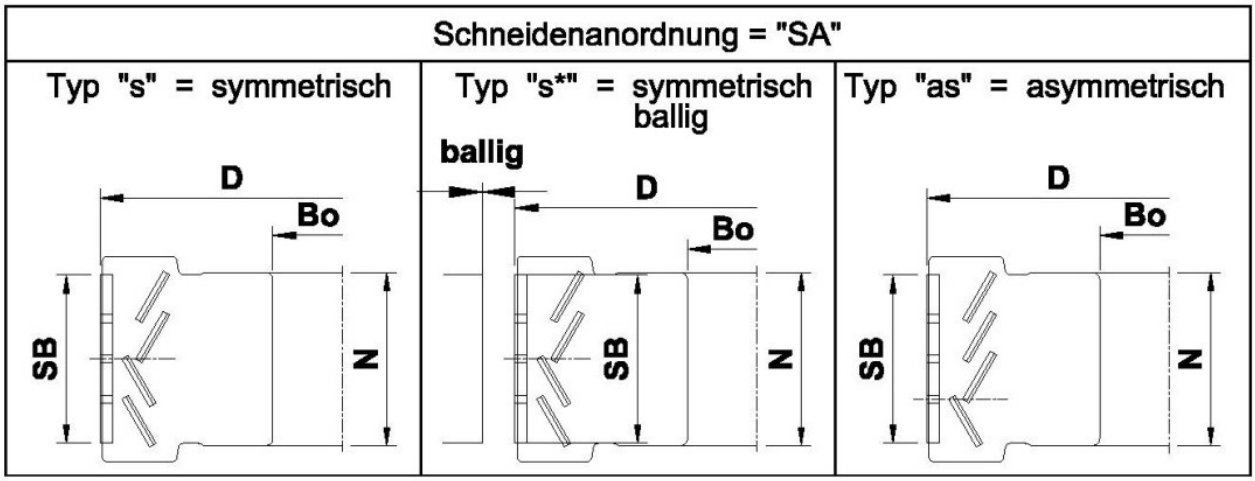
Der C444 DP-Fügemesserkopf Konstantin® in Alu-Ausführung ist für Kantenanleimmaschinen mit Höhenverstellung geeignet. Durch die Speedy-Schneiden-Anordnung mit einem Brustachswinkel bis zu 54°, werden Ausrisse in Querfaserbereichen minimiert und sogar strukturierte - oder furnierte Plattenwerkstoffe lassen sich ohne Beschädigungen der Oberflächen bearbeiten. Zusätzlich belohnt dieser Frässertyp den Anwender mit einer extrem langen Frässdistanz gegenüber einem herkömmlichen Fügesystem. Durch den Alu-Tragkörper ist ein geräuschreduziertes und spindelschonendes Fräsen möglich. Ausgerüstet mit dem Konstantin® DIA-Wechselmessersystem können Anwender eigenständig die Schneidlinge austauschen. Dadurch ist eine Rekalibrierung, wie bei Konkurrenzsystemen, nicht erforderlich! Für den Wechselvorgang sollte ein Drehmomentschlüssel mit 11Nm Drehmoment benutzt werden, um die erforderliche Wiederholgenauigkeit gewährleisten zu können.

Ausführung:
Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Alu-Ausführung; Z2 oder Z3 Ausführung; DIA-Wechselschneiden; 2x nachschärfbar; Spänefluss und Geräusch optimiert

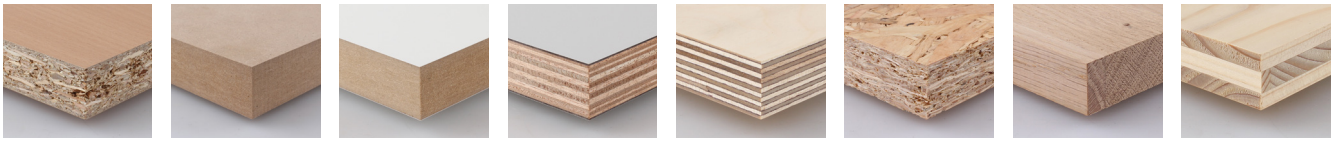
Anwendung:
Zum Fügefräsen auf Gegen- und Gleichlaufaggregaten auf KAL-Maschinen; Zur Bearbeitung von ausrissintensiven Plattenwerkstoffen bestens geeignet;

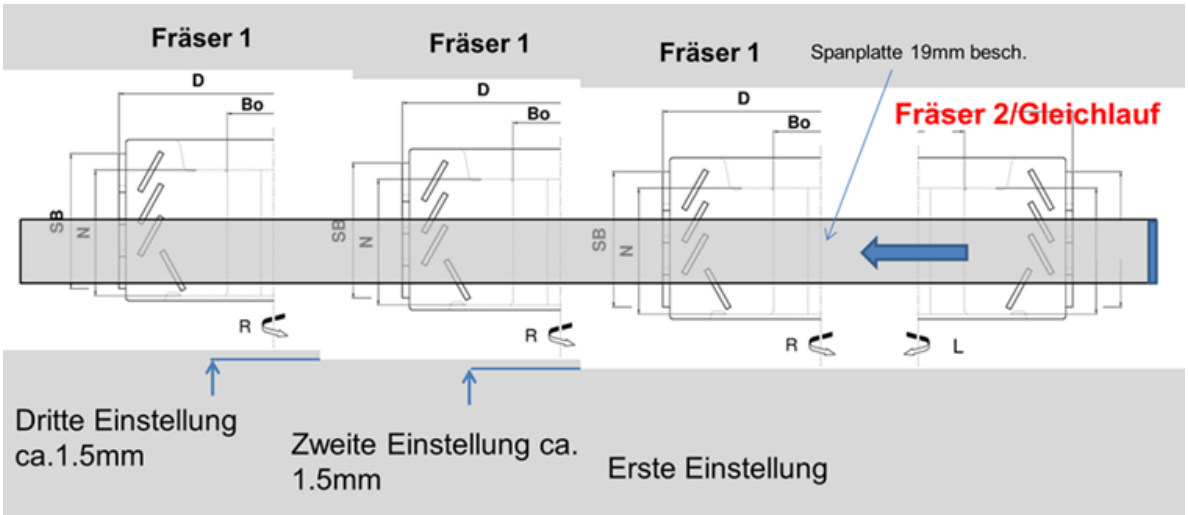
Einsatz:
Je nach Durchmesser von 12000-15500U/min geeignet; Vorschub Z=2 von 6-12m/min; ab 12-20m/min Vf Z=3 einsetzen





Artikel-Nr.	D	SB	N	BO	MA	N-MAX	Z	SA	R/L
C444-080CA65L	80	65	53	30	Biesse	15500	3x10	s	L
C444-080CA65R	80	65	53	30	Biesse	15500	3x10	s	R
C444-100BA45L	100	45.6	40.6	30	Brandt	15200	3x7	as	L
C444-100BA45R	100	45.6	40.6	30	Brandt	15200	3x7	as	R
C444-125DB45L	125	45.6	37	30	IMA 08.378	12200	4x7	as	L
C444-125DB45R	125	45.6	37	30	IMA 08.378	12200	4x7	as	R
C444-125DC65L	125	65	57	30	IMA 08.379	12200	3x10	as	L
C444-125DC65R	125	65	57	30	IMA 08.379	12200	3x10	as	R
C444-125HA45L	125	45.6	40	30	Homag	12200	3x7	as	L
C444-125HA45R	125	45.6	40	30	Homag	12200	3x7	as	R
C444-125HA58L	125	58	40	30	Homag	12200	3x9	as	L
C444-125HA58R	125	58	40	30	Homag	12200	3x9	as	R
C444-125HB65L	125	65	36.6	30	Homag	12200	3x10	s	L
C444-125HB65R	125	65	36.6	30	Homag	12200	3x10	s	R





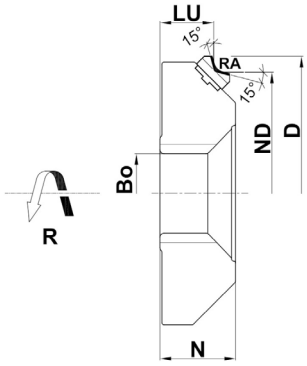
C560-1 DP-Kantenrunder Konstantin®-Mini für KAM

Ein besonderer Coup ist mit dem neuen Kantenrunder C560-1 gelungen. Speziell für Kantenanleimmaschinen von Holzher steht ein DIA-Radien-Profilfräser, der mit dem Konstantin® Mini Wechselmessersystem ausgerüstet ist, zur Verfügung. Revolutionär. Diese Profilschneiden mit verschiedenen Radien 1.0/1.3/2.0/2.5/3.0mm können selbst getauscht werden und das bei gleichbleibender Ablaufkante! Sehr wirtschaftlich. Ein Neukauf von vielen verschiedenen Radienfräser-Sätzen kann durch den Einsatz des C560-1 entfallen! Müssen die DIA-Einwegschneiden nach dem Standzeitende getauscht werden, entfällt eine Nachjustierung durch das verwendete durchmesserkonstante Wechselsystem. Für andere gängige Hersteller steht der DIA-Radien-Profilfräser auf Anfrage auch schon zur Verfügung!

Ausführung:
Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Stahl-Ausführung; Z4 Ausführung; DIA-Wechselschneiden; Spänefluss und Geräusch optimiert

Anwendung:
Zum Abrunden und Eckenkopieren auf Aggregaten bei KAL-Maschinen; Zur Bearbeitung von Furnier und Kunststoff (ABS)-Kantenmaterial bestens geeignet;

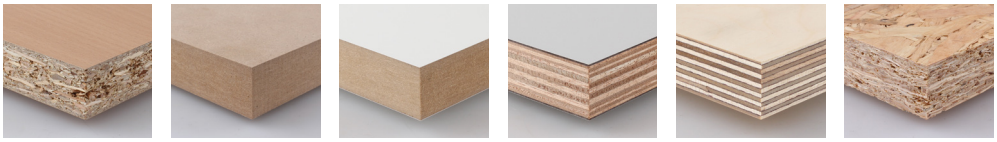
Einsatz:
je nach Durchmesser bis zu 15500U/min einsetzbar
ab 12-20m/min Vf Z=4 einsetzen



Artikel-Nr.	D	ND	BO	LU	Z	RA	P	R/L	MA
C560-1AL	69	61	20	13,5	4	R2	R1-R3	L	Holz-Her(1833)
C560-1AR	69	61	20	13,5	4	R2	R1-R3	R	Holz-Her(1833)

ERSATZTEILE

Artikel-Nr.	
KW.15714.7	Senkkopfschraube 60° - M3x6 / Torx10
KW.21679.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R1.0
KW.21680.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R1.3
KW.21681.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R1.5
KW.21682.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R2.0
KW.21683.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R2.5
KW.21684.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R3.0
C986-FT1810	Drehmomentschlüssel für „Konstantin-Mini“, 1.8Nm, inkl. Torx-Bit / T10



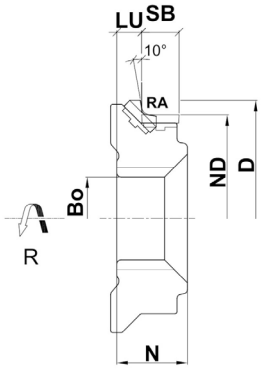
C560-2 DP-Abrund-/Bündigfräser Konstantin®-Mini für KAM

Der Fräsertyp C560-2 ist für Kantenanleimmaschinen entwickelt worden, die auf einer Frässpindel Abrunden/Längsprofilieren und das Bündigfräsen von Massivholzanleimern, sowie Furnier- und Kunststoffanleimern beherrschen. Der DIA-Abrund-Bündigfräser ist mit dem Konstantin® Mini Wechselmessersystem ausgerüstet, bei dem die Profilschneiden mit verschiedenen Radien optional 1.3/2.0/Fase 45°selbst ausgetauscht werden können. Für den Anwender heißt das im Klartext: Kein Neukauf mehr von mehreren Fräsersätzen mit verschiedenen Radien! Wenn die DIA-Radienprofilmesser nach dem Standzeitende gewechselt werden, entfällt eine Nachjustierung der Ablaufkante durch das durchmesserkonstante Einwegmesser-System. Für viele andere gängige Hersteller steht der C560-2 auf Anfrage auch schon zur Verfügung!

Ausführung:
Mechanischer Vorschub; Tragkörper in Stahl-Ausführung; Z2/2 Ausführung; DIA-Wechselschneiden; Spänefluss und Geräusch optimiert

Anwendung:
Zum Abrunden/ Bündigfräsen auf Aggregaten bei KAL-Maschinen; Zur Bearbeitung von Furnier und Kunststoff (ABS)-Kantenmaterial bestens geeignet;

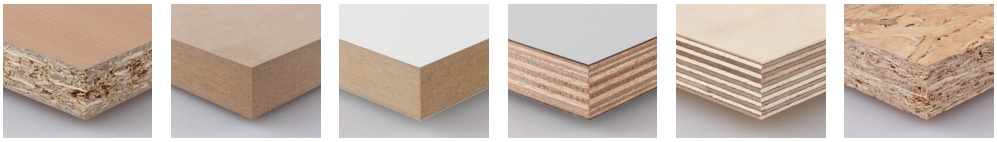
Einsatz:
je nach Durchmesser bis zu 15500U/min einsetzbar
ab 6-12m/min Vf Z=2/2 einsetzen



Artikel-Nr.	D	ND	SB	BO	LU	Z	RA	P	R/L	MA
C560-2A09L	57	50	9	20	6	2+2	R2	R1.3-R2/45°	L	Holz-Her(1827)
C560-2A09R	57	50	9	20	6	2+2	R2	R1.3-R2/45°	R	Holz-Her(1827)

ERSATZTEILE

Artikel-Nr.	
KW.15714.7	Senkkopfschraube 60° - M3x6 / Torx10
KW.22331.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini"-Füge
KW.25762.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R1.3
KW.24489.7/B25	DP-Wechselmesser "Mini" - R2.0
KW.22331.7/B25	DP-Wechselmesser „Mini“ - Fase 0.6x45°
C986-FT1810	Drehmomentschlüssel für „Konstantin-Mini“, 1.8Nm, inkl. Torx-Bit / T10



Vorteile Konstantin® DIA-Fügemesserkopf

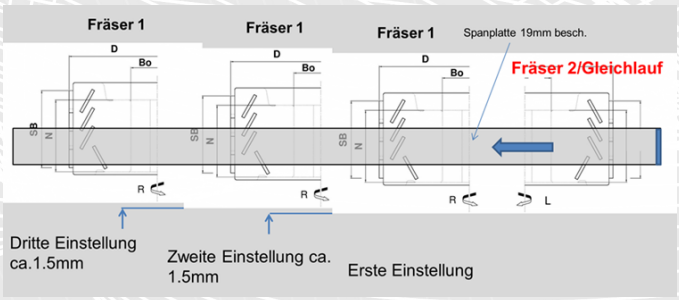
Viele entscheidende Vorteile:

- Konstanter Werkzeugdurchmesser durch Messertausch: Dadurch kein langwieriges Nachstellen der Fügeaggregate nötig.
- **Do it yourself:** Die Schneiden ohne Anschlaglehre selbst wechseln und nie wieder das Diamantwerkzeug außer Haus geben.
- Bedenkenlos hohe Fügefräser verwenden: Deshalb können stärker beanspruchte Schneiden gegen weniger beanspruchte Schneiden getauscht werden.
- Schneiden zwischen Gegenlauf- und Gleichlaufspindel beliebig austauschbar.
- Spindelschonendes Fräsen durch Alutragkörper für lärmreduziertes und schwingungsarmes Fräsen.
- Für fast alle gängigen Kantenanleim-Maschinen lieferbar.

Besonders nachhaltig durch immer wieder verwendbare Grundkörper.

Nachschärfschema mit Kerben

Standzeitverlängerung durch Höhenverstellung des Fügefräsers!



Wechseln Sie alle Messer selbst vor Ort!

Sehen Sie hierzu auch ein Video auf YouTube:

Ihr Ansprechpartner:

Aigner Werkzeuge Gesellschaft m.b.H.
Widldorf 25, A-4715 Taufkirchen/Trattnach
Tel.: +43 (0)7733/7583
office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

Aigner
PRECISION IN BEST TIME