

Schneidstoff HW	Zähnezahl Z2	Vorschub MEC	Wechseln
---------------------------	------------------------	------------------------	--------------

Ausführung:

- Grundkörper aus hochfestem Trägermaterial (Schwermetall) mit 2 Spannuten
- Achsparallele Schneiden (Wendemesser) mit Spanbrechernuten
- HW-Bohrschneide eingelötet

Anwendung:

- Herstellung von Schlosskasten und Stulpausfräsungen bei stufenweiser Zustellung

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

- CNC-Bearbeitungszentren

Lieferumfang:

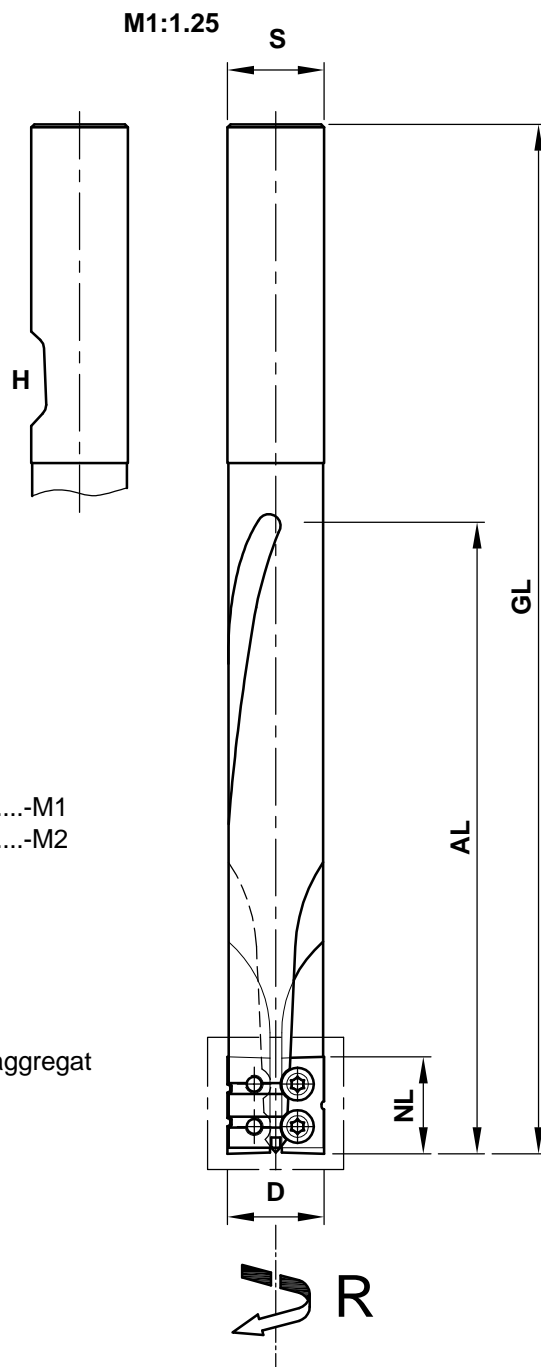
- Grundkörper inkl. Profilmesser
- Griffschlüssel Torx T9
- Wahlweise auch montiert (und gewuchtet) (MS):
Montiert in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 (C915): C178-....-M1
Montiert in Spannzangenfutter HSK-F 63 (C910): C178-....-M2

Besonderheit:

- Sehr ruhiger Lauf durch Schwermetallausführung
- Kunde kann vor Ort Messer selber wechseln

Zusatzinformation:

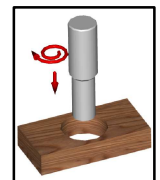
- H = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat



Profilmesser

Messer A PM.22131.5/U35	Messer B PM.22132.5/U35

zirkulares Einbohren



D	NL	AL	GL	S	Z	R/L	n max.	SPFL	Bestellnummer
16	16	105	170	16	2	R	18000		C178-161616R
16	16	105	170	16	2	R	18000	H	C178-161616HR
16	16	105	170	20	2	R	18000	H	C178-161620HR

Ersatzteile				
Bezeichnung	Stk.	Abmessung	MBM	Bestellnummer
Messer A	1	16x7x1.5	10	PM.22131.5/U35
Messer B	1	16x7x1.5	10	PM.22132.5/U35
Torx-Spannschraube	4	M3x4/Torx T9	10	KW.44258.5

 e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at	MS.....Maschinenschnittstelle	Blattformat: A4	alle Maße in mm
	Z.....Zähnezahl SPFL.....Spannfläche	Zchnng.-Nr. KW.41780.4	00
n max.....max. Drehzahl (U/min)	<h1>C178</h1>		
MBM.....Mindestbestellmenge			