

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

Ausführung:

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

Anwendung:

- Zum Fügen und gleichzeitigem Abrunden/Abfasen von Massivhölzern
Die Holzdicke kann mit den mitgelieferten Zwischenringen individuell eingestellt werden

Werkstückstoff:

- Massivholz und Plattenwerkstoff

Maschine:

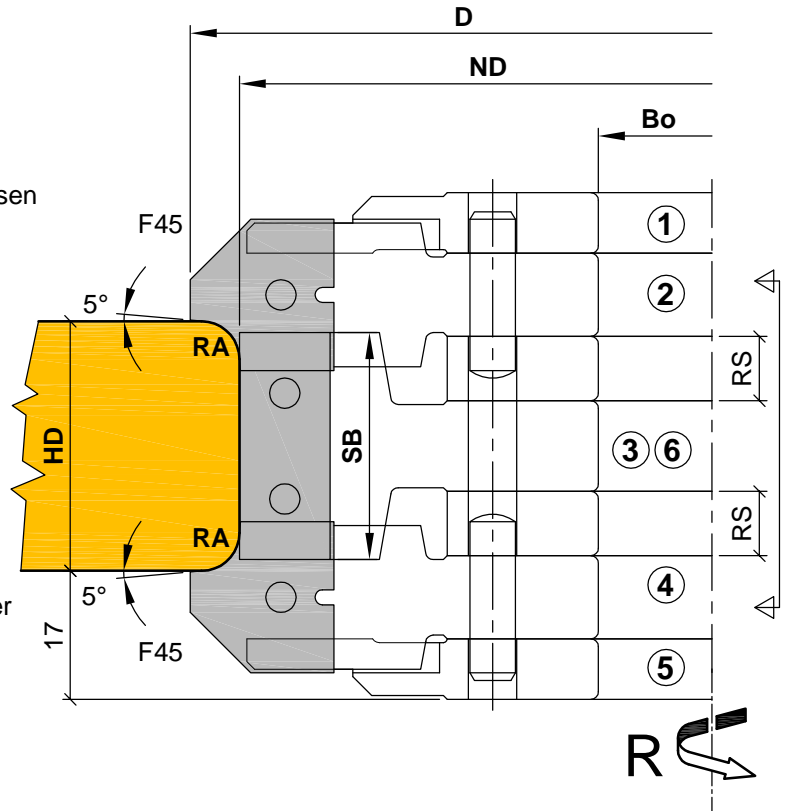
- Tischfräse

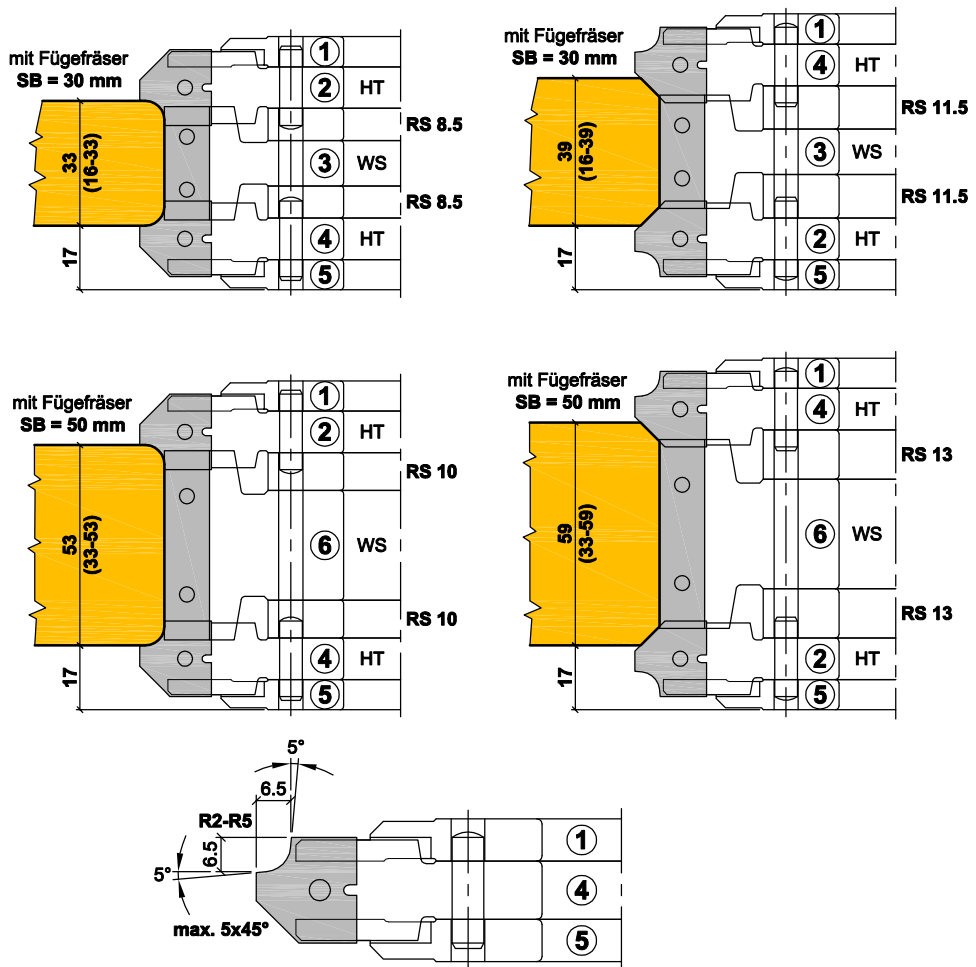
Lieferumfang:

- 5-teiliger Fräasersatz
- Grundkörper inkl. Profilmesser und Fügemeser C645-2530-O/PM.20019.5/U35 R5 vormontiert
- C645-2530-U/PM.20023.5/U35 R5 vormontiert
- Soll ein anderes Messer montiert werden, ist dies bei der Bestellung anzugeben
- Die möglichen Profilmesser sind auf der Folgeseite ersichtlich
- Griffschlüssel Torx T40
- Griffschlüssel Torx T25
- 2 Ringsätze a' 13mm

Besonderheit:


- Kombinierbar mit unterschiedlichen Fügefräsern
- Gleicher Nulldurchmesser (Ablaufkante) und Nullhöhe bei sämtlichen Radien
- Einfaches Umstellen von Fase auf Radius durch Umlegen der Fräser





| D | ND | SB | HD | Bo | Z | FA | RA | P | R/L | DZ | Bestellnummer |
|-----|-----|----|-------|----|---|-----------|-------|----|-----|-----------|---------------|
| 138 | 125 | 30 | 16-33 | 30 | 2 | 1+2+3+4+5 | R2-R5 | R5 | R | 5500-9500 | C645-2530 |
| 138 | 125 | 50 | 33-53 | 30 | 2 | 1+2+6+4+5 | R2-R5 | R5 | R | 5500-9500 | C645-2550 |
| 138 | 125 | | | 30 | 2 | 2 | R2-R5 | R5 | R | 5500-9500 | C645-25-O |
| 138 | 125 | | | 30 | 2 | 4 | R2-R5 | R5 | R | 5500-9500 | C645-25-U |
| 125 | 125 | 30 | | 30 | 2 | 3 | | | R | 5500-9500 | C645-30 |
| 125 | 125 | 50 | | 30 | 2 | 6 | | | R | 5500-9500 | C645-50 |
| | | | | 30 | | 1 | | | R | | C645-AS-O |
| | | | | 30 | | 5 | | | R | | C645-AS-U |

| Ersatzteile | | | | |
|-----------------------------------|------|------------------------|-----|----------------|
| Bezeichnung | Stk. | Abmessung | MBM | Bestellnummer |
| Profilmesser R2 für Nr.2 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20016.5/U35 |
| Profilmesser R3 für Nr.2 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20017.5/U35 |
| Profilmesser R4 für Nr.2 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20018.5/U35 |
| Profilmesser R5 für Nr.2 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20019.5/U35 |
| Profilmesser R2 für Nr.4 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20020.5/U35 |
| Profilmesser R3 für Nr.4 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20021.5/U35 |
| Profilmesser R4 für Nr.4 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20022.5/U35 |
| Profilmesser R5 für Nr.4 | 2 | 19.5x20x2 | 2 | PM.20023.5/U35 |
| Wendemesser für Nr.3 | 2 | 30x12x1.5 | 10 | WMF30x12/UG |
| Wendemesser für Nr.6 | 2 | 50x12x1.5 | 10 | WMF50x12/UG |
| Schraube Hauptschneide für Nr.3,6 | 4 | Gewindestift T25 M8x16 | 10 | KW.44253.5 |

| | | | |
|--|---------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|
|  <p>e-mail:office@aigner-werkzeuge.at www.aigner-werkzeuge.at</p> | Z.....Zähnezahl FA.....Fräseranzahl | Blattformat: A4 | alle Maße in mm |
| | P.....Profilvariante | DZ.....Drehzahlbereich (U/min) | Zchnng.-Nr. KW.46450.4 00 |
| | MBM.....Mindestbestellmenge | C645-1 | |