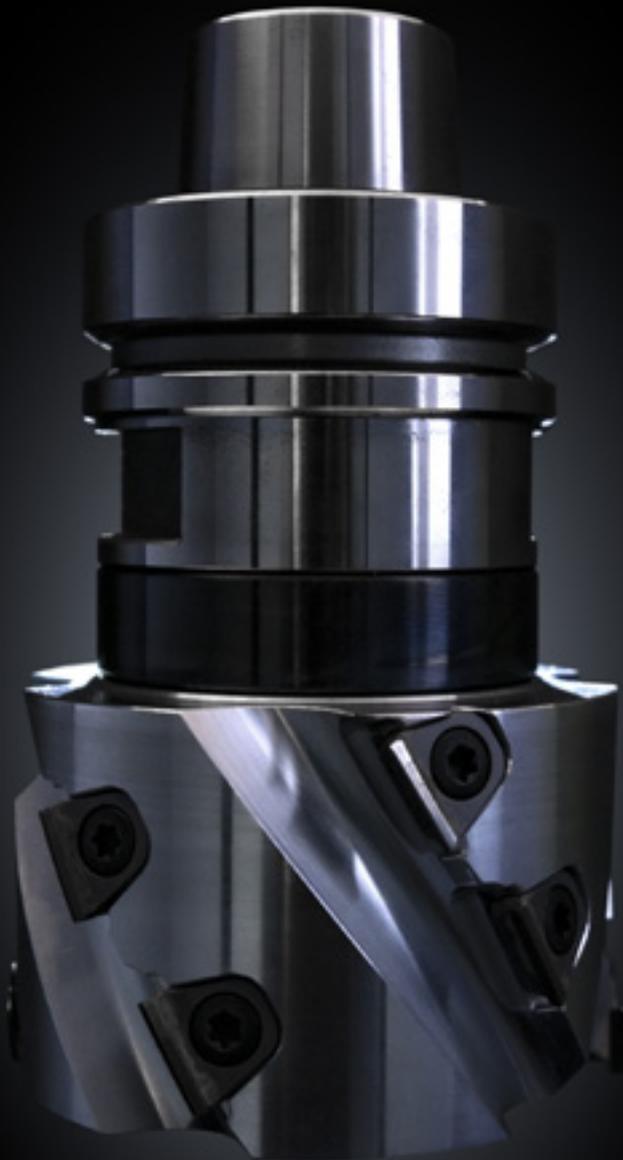


# *Aigner*

*BY GERONNE*



**Werkzeugkatalog**

# DAS KONSTANTIN®-PRINZIP

Das Aigner Wechselmessersystem mit konstantem Durchmesser sorgt für Prozesssicherheit, beste Qualität und Effizienz.

Die Werkzeuge der Konstantin Reihe ermöglichen es, Schneidenelemente selbst und ohne Nachkalibrierung mit der nötigen Genauigkeit zu wechseln und sogar untereinander zu tauschen. So werden Schärfdienst und Zweitwerkzeuge unnötig. Erhältlich für alle gängigen Werkzeugtypen mit und ohne Profil.

Selber Wechseln spart Zeit und Geld!

**Aigner**  
BY GERONNE

HOHE QUALITÄT

KONSTANTER RADIUS

KEINE NACHKALIBRIERUNG

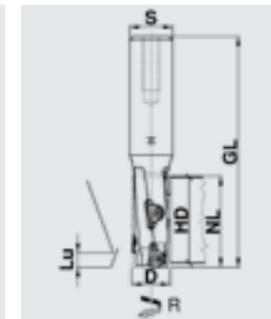
GERINGE FOLGEKOSTEN

MESSER GANZ EINFACH  
SELBER WECHSELN

## Wechselmesser schon beim Standardfräser: DIA Nutschaftfräser „Konstantin®-Mini“

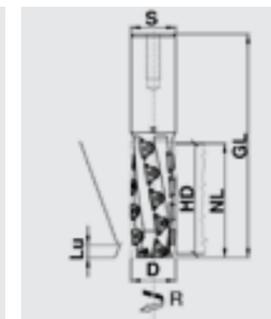
**Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren (Trennfräsen) in Plattenwerkstoffen.**

Der meistbenutzte Fräser auf der CNC im bewährten Konstantin-System. Mit einfach zu wechselnden Schneiden. Kein zweites Werkzeug notwendig. Unabhängig vom Maschinentyp und hervorragend auch für CNC Durchlaufmaschinen geeignet.



### DIA Nutschaftfräser „Konstantin®-Mini“ Z= 1+1

Der Einstieg in die Konstantin Welt. Mit DIA-Bohrschneide. 7 DIA Schneiden sorgen für zügiges Arbeiten.  
Ø= 16 mm, NL= 43,9 mm, Z= 1+1



### DIA Nutschaftfräser „Konstantin®-Mini“ Z= 2+1

Mit DIA-Bohrschneide. 13 DIA Schneiden für doppelten Vorschub.  
Ø= 20 mm, NL= 43,9 mm, Z= 2+1

Mit 2 DIA-Bohrschneiden. 20 DIA Schneiden für hohe Materialstärken.  
AG105 im HSK 63F - Schrumpffutter  
Ø= 25 mm, NL= 64,9 mm, Z= 2+2

Art.-Nr.	Beschreibung
AG101	Fräser Ø= 16 mm, NL= 43,9 mm, Z= 1+1, S= 20 mm, L
AG102	Fräser Ø= 16 mm, NL= 43,9 mm, Z= 1+1, S= 20 mm, R
AG103	Fräser Ø= 20 mm, NL= 43,9 mm, Z= 2+1, S= 20 mm, L
AG104	Fräser Ø= 20 mm, NL= 43,9 mm, Z= 2+1, S= 20 mm, R
AG105	Fräser im Schrumpffutter, Ø= 25 mm, NL= 64,9 mm, Z= 2+2, S= 25 mm, R

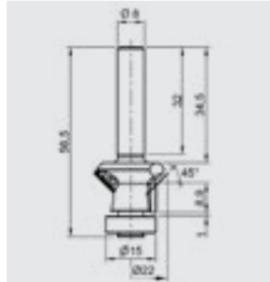
Spannmittel s. Seite 14

**Abkürzungen:** Ø= Durchmesser, AL= Arbeitslänge, B= Breite, DIA= polykristalliner Diamant (DP), GL= Gesamtlänge, HD= Holzdicke, HW= Hartmetall, L= linksdrehend, Lu= Länge unten (Schneidenwechsel), NL= Nutzlänge, PM= Profilmesser, R= rechtsdrehend, S= Schaft, V= Vorschneider, VHW= Vollhartmetall, WM= Wendemesser, Z= Anzahl Zähne

## Die 3-in-1 Lösung für Ausschnitte auf der CNC Durchlaufmaschine

### Stege entfernen und gleichzeitiges Abrunden oder Fasen ohne Werkzeugwechsel!

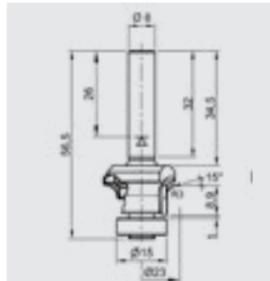
Mit den geschützten Geronne Multifräsern wechseln Sie einfach mittels Tiefeneinstellung an der Handoberfräse zwischen den Arbeitsmodi: Entfernen von Stegen, gleichzeitiges Freischneiden und Abrunden/Fasen oder präzises Bündigfräsen, ohne dabei die Kante zu beschädigen.



#### DIA Bündig-Abfasfräser Konstantin®- Mini

Handoberfräser mit Anlauftring Ø 15 mm. Füge-  
teil bis 8,9 mm Höhe.

Profilteil bestückt mit 45° Profilmesser.

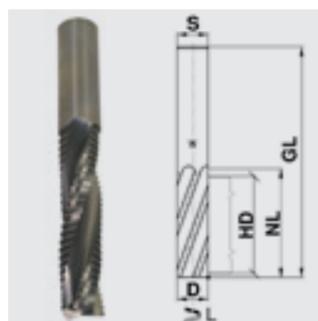
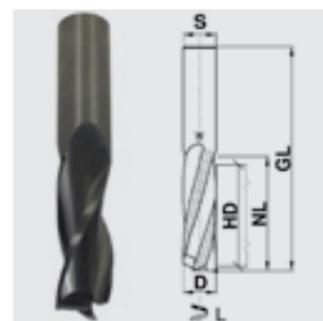


#### DIA Bündig-Abrundfräser Konstantin®- Mini

Handoberfräser mit Anlauftring Ø = 15 mm. Füge-  
teil bis 8,9 mm Höhe.

Profilteil bestückt mit Radiusmesser nach Wahl.  
Siehe Übersicht.

Art.-Nr.	Artikel
AG109	DIA Bündig-Abfasfräser Konstantin®- Mini, Fase= 45°, d= 23mm, GL= 56,5mm, S= 8mm, Z= 1+1
AG110	DIA Bündig-Abrundfräser Konstantin®- Mini, Radius= 1,5mm, Ø= 23mm, GL= 56.5mm, S= 8mm, Z= 1+1
AG111	DIA Bündig-Abrundfräser Konstantin®- Mini, Radius= 2mm, Ø= 23mm, GL= 56.5mm, S= 8mm, Z= 1+1
AG112	DIA Bündig-Abrundfräser Konstantin®- Mini, Radius= 3mm, Ø= 23mm, GL= 56.5mm, S= 8mm, Z= 1+1



## Die Lösung für Massivholz

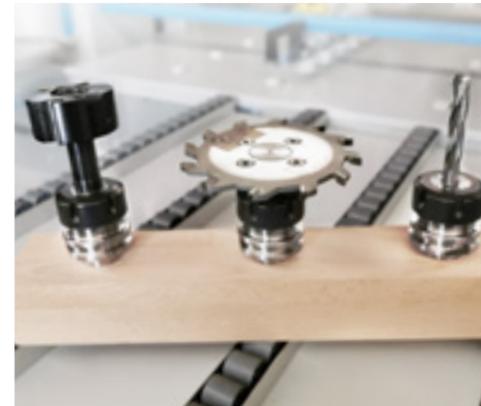
### Massivholzpaket AG114

Die linkslaufenden Vollhartmetall Werkzeuge  
mit negativem Drall speziell für die Durchlauf-  
bearbeitung. Bestehend aus:

- **Schruppfräser links,**  
Ø= 16mm, NL= 55mm negativ, Z= 2

- **Schlichtfräser links,**  
Ø= 16mm, NL= 55mm negativ, Z= 2

## Die Türenlösung auf der Masterwood TF 100 2.0



### Türerweiterungspaket AG113

Für Zimmertürfalz (13/26 mm), Schallex-Fräsung (15/30 mm)  
und ausrissfreies Spion- und Drückerlochfräsen in einem  
Durchgang. Paket bestehend aus:

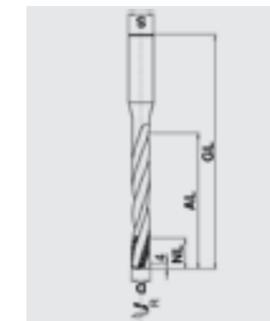
- 1 x HW-WM-Füge/Falzfräser: Ø= 60 mm, NL= 30,5mm,  
Z= 2, V= 2

- 1 x HW-Nutfräser: Ø= 125 mm, B= 6 mm, Z= 12

- 1 x VHW-Spion- und Drückerlochbohrer:  
Ø= 12 mm, NL= 25 mm, Holzdicke max. 70 mm, Z= 3

- 3 x ISO-30 Spannzangenfutter

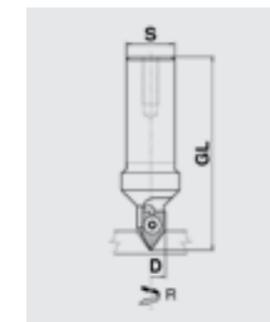
- USB-Stick mit variabler DIN-Innentürprogrammierung



## Schlosskastenfräser in Sonderlänge für Winkelgetriebe

### VHW Schlosskastenfräser AG115

Ø= 16mm, GL= 155mm, S= 16mm, Z= 3  
Spiralgenutete Vollhartmetallqualität



## Schreiben auf der CNC

### Ziernutfräser AG116

70° Schneide,  
HW-PM unten, Radius= 0,5mm, GL= 100mm,  
Ø= 15,5mm, S= 16mm



## Wenn nichts mehr geht

### DIA Nutschafffräser AG117

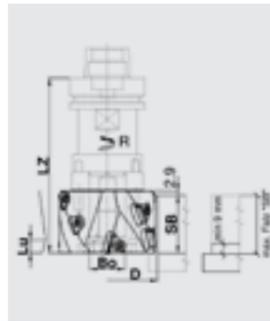
Hervorragende Fräsergebnisse auch in Materialien  
wie Corian oder Vollkern. Schneide mit  
drückendem Achswinkel ermöglicht auch das  
Nutten in HPL beschichteten Platten.

Ø= 8mm, NL= 20mm, GL= 70mm, S= 8mm,  
Z= 2 mit DIA-Einbohrschneide

Spannmittel s. Seite 14

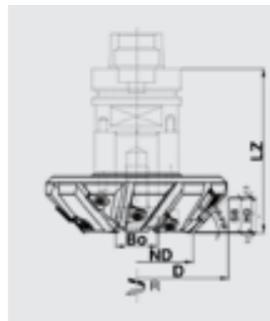
## Mehr als Standard auf dem BAZ

Höhere Effizienz und erweiterter Anwendungsbereich: mit unseren Hochleistungswerkzeugen holen Sie das Maximum aus Ihrer CNC-Maschine heraus.



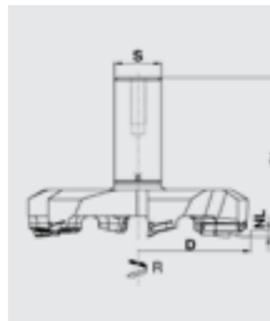
### Viel Formatieren und Fälzen

**DIA Füge/Falzfräser „Konstantin“ AG118**  
Für schnelles Formatieren: saubere Bearbeitung auch von kleinen Fälzen ab 10mm Tiefe in einer Aufspannung.  
Auf HSK 63F - Dorn,  $\varnothing = 85\text{ mm}$ , NL= 50 mm, GL= 114 mm, Z= 2



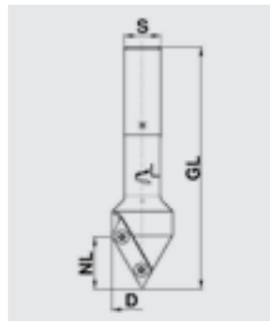
### Schnell Gehrungen fräsen

**DIA Fasefräser 45° „Konstantin“ AG119**  
Für Gehrungen an Platten von 12 bis 24 mm. Die Kante wird um 0,3 mm hohlgefügt und damit die Verleimung erleichtert.  
Auf HSK 63F - Dorn,  $\varnothing = 131\text{ mm}$ , GL= 117 mm, Z= 4



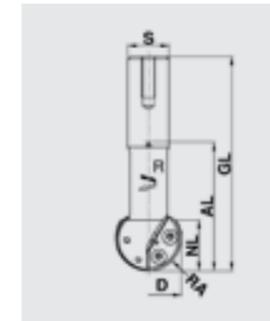
### Unebenes begradigen

**DIA Planfräser „Konstantin“ AG120**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. Planfräsen von Plattenwerkstoffen (inkl. HPL).  $\varnothing = 120\text{ mm}$ , Z= 3. Zustellung max. 3 mm. Durch Tausch der Blindmesser auf Z= 6 hochrüstbar für schnellere Vorschubgeschwindigkeiten.



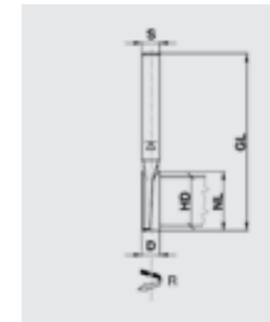
### Runde Ecken werden eckig auf der 5-Achs-CNC

**WM-Ausspitzfräser 60° AG121**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. Wendeplattenausspitzfräser mit langer Bauform und wendbarem HW-PM Messer. Auch für kleine Ausschnitte und zum Profilieren geeignet.  
GL= 165 mm, Z= 1



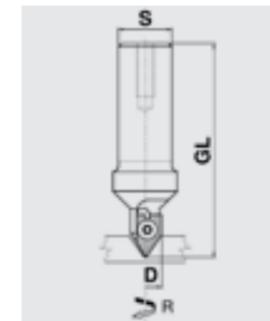
### Das Freiformwerkzeug

**HW-PM Kugelschaftfräser AG122**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. Für halbrunde oder segmentförmige Relief-Strukturen sowie Kehlungen; Abzeilen und Fertigfräsen von runden oder ovalen Formkörpern.  
 $\varnothing = 45\text{ mm}$ , NL= 20 mm, GL= 130 mm, Z= 2



### Wo andere aufhören... Corian, Vollkern, Schichthölzer

**DIA Nutschaftfräser AG124**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. Hervorragende Fräsergebnisse auch in Materialien wie Corian oder Vollkern. Schneide mit drückendem Achswinkel ermöglicht auch das Nuten in HPL beschichteten Platten.  
 $\varnothing = 10\text{ mm}$ , NL= 20 mm, GL= 70 mm, S= 10 mm, Z= 2 mit DIA-Einbohrschneide



### Schreiben auf der CNC

**Ziernutfräser AG125**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. 70° Schneide, HW-PM unten, Radius= 0,5 mm, GL= 100 mm,  $\varnothing = 15,5\text{ mm}$ , S= 16 mm

## Türen fest im Griff

Mit diesen praktischen Paketen und Einzelwerkzeugen erledigen Sie alle gängigen Arbeiten rund um die Türblattherstellung mit der bekannten Aigner Präzision – ganz gleich ob Innentüren, Wohnungseingangstüren, Haustüren oder Vollblattdüren.



### Die Lösung fürs Vollblatt

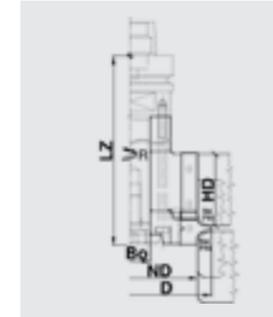
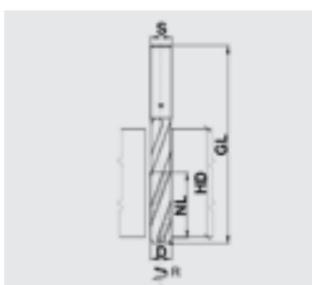
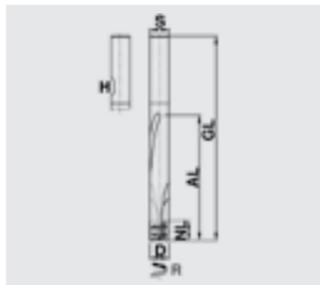
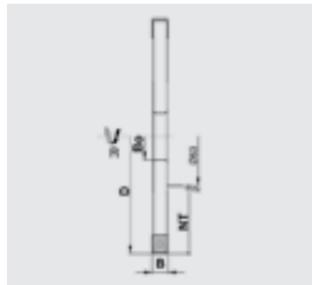
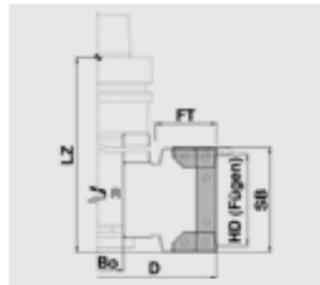
#### Grundpaket Türen AG126

Mit diesem Paket sind Sie in der Lage, sämtliche Bearbeitungen rund um das Türblatt im Splittingverfahren zu erstellen.

Die Besonderheit bei unserem Türenpaket: Vorschneider in Hobelmesserausführung mit Rundung **und** 5 mm Nutmesser (oben oder unten einsetzbar), sind beim Falzfräser im Lieferumfang enthalten.

Paket bestehend aus:

- **Falzfräser mit 2 HW-WM Nutmessern**  
Auf HSK 63F - Dorn.  $\varnothing=140\text{mm}$ ,  $NL=62\text{mm}$ ,  $GL=177\text{mm}$ ,  $Z=2+2$ ,  $V=2+2$
- **HW-WM Scheiben-Nutfräser**  
Auf HSK 63F - Dorn.  $\varnothing=180\text{mm}$ ,  $B=12\text{mm}$ ,  $GL=123\text{mm}$ ,  $Z=4$ ,  $V=2+2$
- **HW-PM Schlosskastenfräser**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter mit Träger in bruchsischerer Densimetqualität  
 $\varnothing=16\text{mm}$ ,  $NL=105\text{mm}$ ,  $Z=2$
- **VHW-Spion- und Drückerlochfräser**  
Im Spannzangenfutter.  
 $\varnothing=14\text{mm}$ ,  $NL=42\text{mm}$ , Holzdicke max.  $82\text{mm}$ ,  $Z=3$

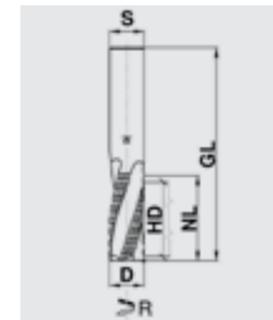


### Fertigfräsen der Profile

**HW-PM Abrund/Fase/Fügefräsersatz AG127**  
Auf HSK 63F - Dorn. Fügen-Runden Werkzeug für alle Kanten bis 60 mm Materialstärke. Schlichten und gleichzeitiges Profilieren der Unterkante in der ersten Fahrt. In der zweiten Fahrt wird die Oberkante profiliert.

$\varnothing=126\text{mm}$ ,  $GL=173\text{mm}$ ,  $Z=2+2$

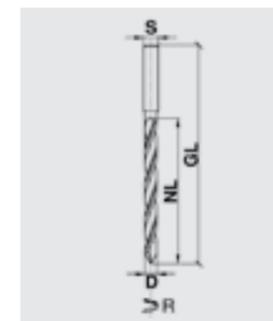
Profilteil bestückt mit Messer Radius= 2 mm, kann zusätzlich mit unterschiedlichen Radien (2 – 8 mm) oder Fase Profil bestückt werden.



### Der Lichtausschnittfräser

**VHW-Spiral-Schruppschichtfräser AG128**  
Im Spannzangenfutter. Schrupp-Schichtfräser mit spiralgenuteten Vollhartmetallschneiden. Die spezielle Zahnform ermöglicht eine Oberfläche in nahezu Schlichtqualität bei trotzdem hohem Vorschub.

$\varnothing=25\text{mm}$ ,  $NL=85\text{mm}$ ,  $GL=155\text{mm}$ ,  $Z=3$



### Rosettenbohrungen leicht gemacht

#### VHW-Durchgangsbohrer AG129

Im Spannzangenfutter. Durchgangsbohrer rundet die Flächenbearbeitung der Türen ab.  
 $\varnothing=8\text{mm}$ ,  $NL=100\text{mm}$ ,  $GL=155\text{mm}$

## Haustüren auf dem Bearbeitungszentrum

Wer zusätzlich zum Vollblatt auch Rahmentüren (IV78) bearbeitet, ist mit unserem Erweiterungspaket bestens versorgt. Bei höheren Stückzahlen oder individuelleren Anforderungen empfehlen wir außerdem unsere ergänzenden Zusatzwerkzeuge.



### Den Rahmen im Griff

#### Erweiterungspaket für Rahmentüren AG130

Aufbauend auf Grundpaket Türen, bestehend aus:

- HW-PM Flügel Innen 18mm
- HW-PM Flügel Konter 18mm

jeweils auf HSK 63F - Dorn montiert.

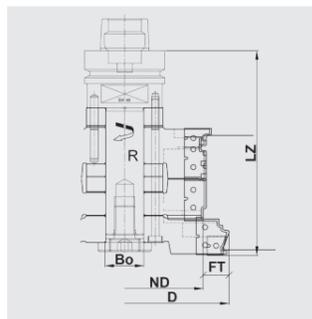
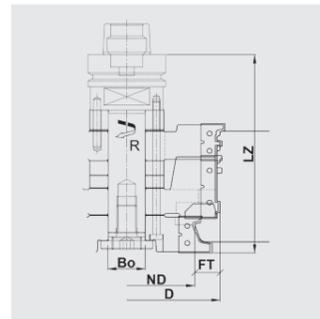
Ø= 160mm, GL= 161mm, Z= 2, Gewicht= 5,6kg

Mit dem Set sind Sie in der Lage, Rahmentüren mit der Eckverbindung Konter-Dübel in variabler Breite herzustellen. Die Werkzeuge für IV 78mm enthalten Stütz- und Belüftungsnut. Durch die Höhe der Glasleiste können Sie die Glasstärke variieren.

Falls Sie die Glasleiste ebenfalls in der gleichen Aufspannung auf dem BAZ fertigen wollen, empfehlen wir Ihnen den Glasleistenfräser AG132.

Die Außenkontur bearbeiten Sie weiterhin mit unserem Grundpaket Türen AG126.

Profilzeichnungen und Ablaufplan sind im Lieferumfang enthalten.



## Der Problemzonenfräser im Klimadeck

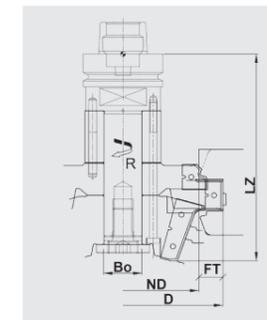
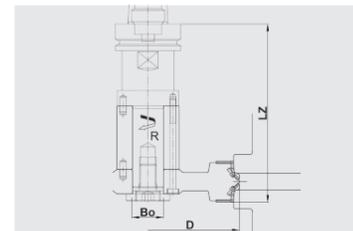
#### DIA Decklagenfräser Konstantin® AG131

Auf HSK 63F - Dorn.

DIA Konstantin Werkzeug um die Problemzone Alu-Deck zu bearbeiten. Dient sowohl für die obere als auch für die untere Profil-Kante der Tür vor dem Fälzen. Des Weiteren kann bei Stoßblechen die Tür mit den DIA-Schneiden des Werkzeuges abgeplattet werden. Die Fertigbearbeitung der Fälze erfolgt dann wieder mit den HW-PM Werkzeugen.

Ø=176mm, GL= 170mm, Radius= 2mm, Z= 2+2+2+2

Profilzeichnungen und Ablaufplan sind im Lieferumfang enthalten.



### Variabler Glasleistenfräser für Glasleistentüren bis 45mm

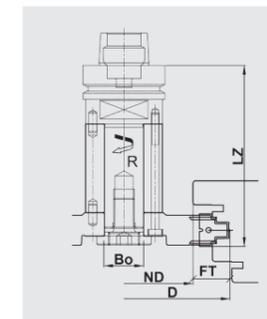
#### HW-PM Glasleistenfräser AG132

Auf HSK 63F - Dorn.

Profilieren Sie Ihre Glasleisten in einer Aufspannung. Zusätzlich wird nur eine Säge zum Ausleiten benötigt.

Ø=18mm, GL= 165mm, Z= 2+2+2

Profilzeichnungen und Ablaufplan sind im Lieferumfang enthalten.



### Einfach schneller: Getriebenut in einem Arbeitsgang fräsen

#### HW-PM Getriebenutfräser AG133

Die ideale Unterstützung bei höheren Stückzahlen: Mit dem HW-PM Getriebenutfräser wird die 20mm Getriebenut in einer Fahrt anstelle der Splittingfahrt mit dem Scheibennutfräser ausgeführt.

Ø=170mm, GL= 165mm, Z= 2+2

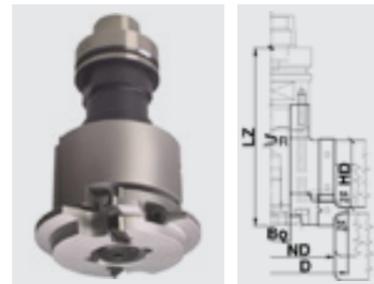
## Lösungen für den Treppenbau

Mit unserem Komplettpaket werden Wangen und Handlauf fertig bearbeitet, zusätzliche Werkzeuge für Stufen und Krümmling erhöhen die Effizienz.



### Wange und Handlauf fertig fräsen

- Treppenkpaket AG134**, bestehend aus:
- **HW-PM Omega Profilmfräser**, im HSK 63F - Schrumpffutter.  $\varnothing = 95$  mm, Profilhöhe= 58 mm, Z= 2+2
  - **VHW Schrupp-Schlichtfräser**, im HSK 63F - Schrumpffutter. Kontur- und Taschen-Fräser für hohen Vorschub.  $\varnothing = 16$  mm, NL= 55 mm, Z= 3
  - **VHW Schruppfräser**, im HSK 63F - Schrumpffutter. Zur Fräsung von Sprossen/Dübeln 15 – 25 mm.  $\varnothing = 14$  mm, NL= 100 mm, Z= 3
  - **VHW Schrupp-Schlichtfräser**, in langem und schmalem Spannzangenfutter, zur Fräsung von Sprossen 10 - 16 mm. Durch das schmale Futter werden auch extreme Anstellungen möglich.  $\varnothing = 8$  mm, NL= 65 mm, Z= 2



### Stufe in Form gebracht

**HW-PM Abrund/Fase/Fügefräsersatz AG135**  
Auf HSK 63F - Dorn. Fügen-Runden Werkzeug für alle Kanten bis 60 mm Materialstärke. Schichten und gleichzeitiges Profilieren der Unterkante in der ersten Fahrt. In der zweiten Fahrt wird die Oberkante profiliert.  $\varnothing = 126$  mm, GL= 173 mm  
Profilteil bestückt mit Messer Radius= 8 mm, kann zusätzlich mit unterschiedlichen Radien (2 – 8 mm) oder Fase Profil bestückt werden.



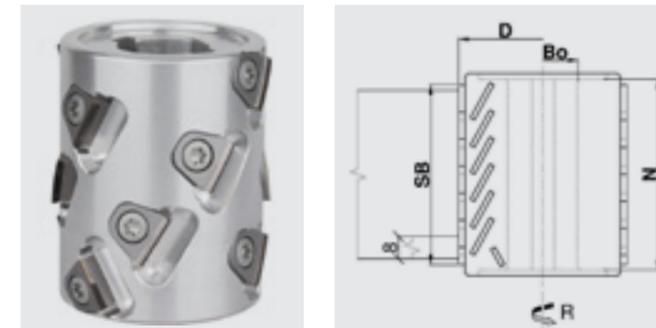
### Den Krümmling im Griff

**HW-PM Kugelschaftfräser AG122**  
Im HSK 63F - Schrumpffutter. Für halbrunde oder segmentförmige Relief-Strukturen sowie Kehlungen; Abzeilen und Fertigfräsen von runden oder ovalen Formkörpern.  $\varnothing = 45$  mm, NL= 20 mm, GL= 130 mm, Z= 2

## Wechselmesserköpfe für alle Kantenanleimer

Das präzise Messerwechselsystem der Konstantin-Fräser ermöglicht den eigenhändigen Tausch einzelner Schneiden direkt vor Ort. Beschädigte Messer können ersetzt oder untereinander getauscht werden, der Fräser bleibt dabei stets durchmesserkonstant. Das Einsenden zum Nachschärfen entfällt, es müssen lediglich Ersatzmesser anstatt kompletter Reserveköpfe bevorratet werden.

**Aigner bietet die DIA Fügemeserköpfe Konstantin für nahezu jede Maschine an.** Eine kleine Auswahl der Werkzeuge für die gängigsten Maschinen finden sie hier, Fügemeserköpfe für alle anderen Maschinen fragen Sie über den unten stehenden Link bzw. telefonisch bei uns an!



### DIA Fügemeserkopf mit Wechselmessern

**DIA Fügemeserkopf „Konstantin“** ab 8 mm Plattenstärke ohne Höhenverstellung, durch Einsatz einer halben unteren Schneide.

Art.-Nr.	Artikel
AG137	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für Bi-Matic, $\varnothing = 60$ mm, NL=45,5 mm, Bohrung 16 mm, Z= 3, links
AG138	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für Bi-Matic, $\varnothing = 60$ mm, NL=45,5 mm, Bohrung 16 mm, Z= 3, rechts
AG139	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für Hebrock, $\varnothing = 70$ mm, NL=64,5 mm, Bohrung 25 mm, Z= 2, links
AG140	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für Hebrock, $\varnothing = 70$ mm, NL=64,5 mm, Bohrung 25 mm, Z= 2, rechts
AG141	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für HOLZ HER, $\varnothing = 100$ mm, NL=47,7 mm, Bohrung 30 mm, Z= 2, links
AG142	DIA Fügemeserkopf „Konstantin“ für HOLZ HER, $\varnothing = 100$ mm, NL=47,7 mm, Bohrung 30 mm, Z= 2, rechts



**Der Messerkopf für Ihren Kantenanleimer ist nicht in der Liste?**  
Kein Problem! Unter dem folgenden Link finden Sie ein Anfrage-Formular, in das Sie alle benötigten Daten ihrer Maschine eintragen können und mit dem Ihr Maschinenhändler schnell und zuverlässig das passende Werkzeug findet.

[www.geronne.de/downloads/Formular\\_Anfrage\\_Messerkopf.pdf](http://www.geronne.de/downloads/Formular_Anfrage_Messerkopf.pdf)

## „Gibt's nicht“ gibt's nicht!

Hier finden Sie Ersatzteile und Zubehör für die Aigner Werkzeuge aus unserem Programm.

Bezugsartikel	Art.-Nr.	Beschreibung	Mindestabnahme
AG101 & AG102	AG300	DIA Wechseltmesser Bohrschneide für Konstantin® Mini	2
AG101 - AG105	AG301	DIA Wechseltmesser Konstantin® Mini	5
AG109	AG302	DIA Wechseltmesser Set Fase + Grundschnide	1 Set
AG110	AG303	DIA Wechseltmesser Set Radius= 1,5mm + Grundschnide	1 Set
AG111	AG304	DIA Wechseltmesser Set Radius= 2mm + Grundschnide	1 Set
AG112	AG305	DIA Wechseltmesser Set Radius= 3mm + Grundschnide	1 Set
AG116 & AG125	AG306	HW-Profilmesser 70° mit Radius= 0,5mm	2
AG118 & AG119	AG307	DIA Wechseltmesser Konstantin®	5
AG120	AG308	DIA Wechseltmesser für Konstantin® Planfräser	3
AG121	AG309	HW-Profilmesser für Ausspitzfräser	2

AG137, AG139, AG141	AG310	DIA Wechseltmesser Konstantin®, halbes Messer Links	2
AG138, AG140, AG142	AG311	DIA Wechseltmesser Konstantin®, halbes Messer Rechts	2
AG137 - AG142	AG312	DIA Wechseltmesser Konstantin®, Hauptschnide	5

AG101 - AG105	AG200	Drehmomentschlüssel für Konstantin® Mini	1
	AG201	Drehmomentschlüssel für Konstantin®	1
	AG202	Spannmittel HSK 63F - Schrumpfspannfutter inkl. Einschrumpfen	1
	AG203	Spannmittel HSK 63F - Spannzangenfutter inkl. Spannzange	1
	AG204	Spannmittel ISO-30 Spannzangenfutter inkl. Spannzange	1

Geronne „SPEED 300 Concept“

## Speziell entwickelt für maximale Schnittqualität bei hohen Vorschüben

4 mm Schnittbreite für höchste Qualität

### Zähne zeigen beim Plattenzuschnitt

Mit seiner speziellen Zahngeometrie erreicht unser eigens für die FIMAL Concept 350 entwickeltes Sägeblatt „SPEED 300 Concept“ maximale Schnittqualität.

Die Gruppenverzahnung in Verbindung mit 4mm Schnittbreite ermöglichen einen konstant hohen Vorschub sowie extrem lange Standzeiten.

300mm Durchmesser, Z= 100, 4mm Schnittbreite

Art.-Nr. GERO0006

# *Aigner*

*BY GERONNE*



Ihr Fachhändler

