

AIGNER®

Optimal arbeiten
Optimale Sicherheit

Optimal working
Optimal safety

Travail optimal
Sécurité optimale

2008

CE

Aigner-Sicherheitstechnik für die professionelle Holzbearbeitung

Aigner-Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen haben sich seit Jahren in der anspruchsvollen Bearbeitung von Holz hervorragend bewährt. Überall dort, wo Präzision, Leistung, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit in perfektem Zusammenspiel gefordert werden, sind Aigner-Geräte aus dem Arbeitsprozeß nicht mehr wegzudenken.

Aigner-Sicherheitstechnik ist bekannt dafür, sich der speziellen „Problemarbeiten“ anzunehmen, sie zu analysieren und neue Ideen zu entwickeln als Grundlage für die Konstruktion sinnvollen Zubehörs. Höchste Anforderungen an Material-

qualität und eine sorgfältige Weiterverarbeitung spielen dabei eine wichtige Rolle und setzen Maßstäbe für die Fertigung. Aigner-Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen sind universell einsetzbar und schnell zu montieren. Sie sind leicht und bequem zu handhaben, unübertroffen in ihrem Nutzen und zeichnen sich durch lange Lebensdauer aus.

Optimaler Arbeitsschutz und hohe Arbeitsqualität – Begriffe, die als Zielsetzung bei der Entwicklung der Aigner-Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen im Vordergrund stehen.

Dieser Katalog gibt einen Überblick über die gesamte Aigner-Produktpalette und stellt ihre wichtigsten Konstruktions- und Anwendungsmerkmale vor.

Aigner safety technics for professional wood working

Aigner safety and working units have been fully approved over the years where the complex shaping of timber is carried out. Woodworking processes require a combination of accuracy, performance, safety and efficiency unthinkable without Aigner equipment.

Aigner safety technicians are well known for their ability to investigate complex tasks analyse the problems and invent what are basically new products to improve both production and safety. The standards of quality of the materials and the accuracy of the machining and surface treatments receive the highest priority in the production of the

equipment. Aigner safety and working units are universal in their application across a wide range of woodworking and other machinery. Ease and speed of mounting the equipment onto the machine, combined with the value and long service life make the Aigner equipment excellent value for money.

Maximum operator protection, the ease and accuracy of fine adjustment and the quality of the finished work has always been the targets of the Aigner organisation.

This catalogue represents the full production range of standard Aigner equipment and introduces the more important aspects of the construction and application of this equipment.

Technique de Sécurité Aigner pour le travail professionnel du bois

Les dispositifs de sécurité et de travail Aigner se sont révélés indispensables depuis des années dans le travail difficile du bois. Partout où précision, rendement, sécurité et rentabilité sont requis au plus haut niveau, les appareils Aigner trouvent leur place tout naturellement dans le processus de fabrication. La technique de sécurité Aigner s'est toujours fixé comme but de s'attaquer aux travaux spéciaux ou problématiques, d'en faire l'analyse et de trouver de nouvelles idées pour l'élaboration et la mise au point d'accessoires efficaces.

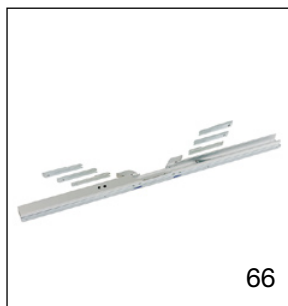
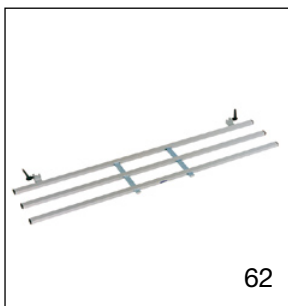
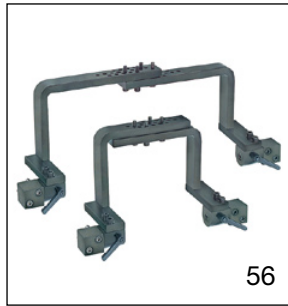
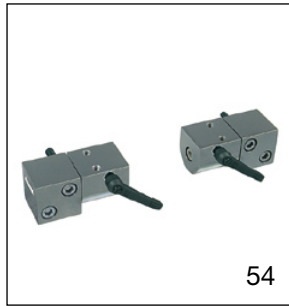
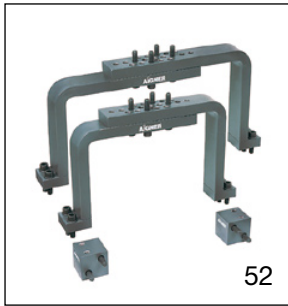
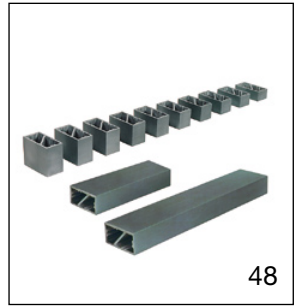
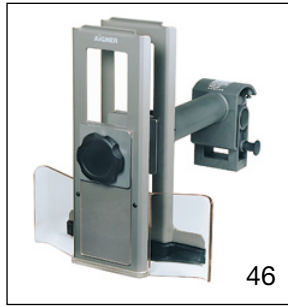
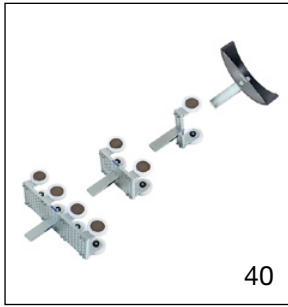
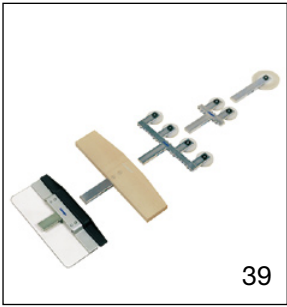
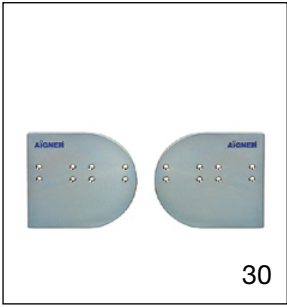
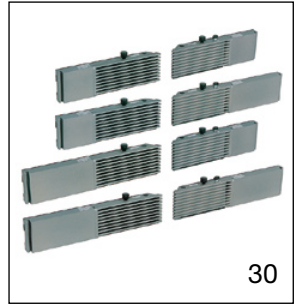
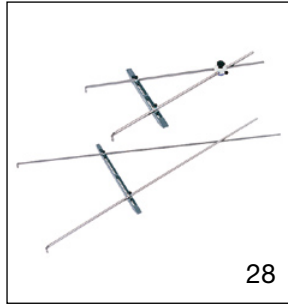
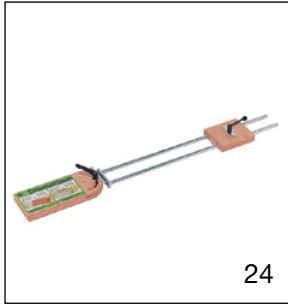
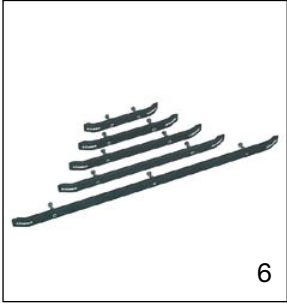
La plus haute exigence pour la qualité des maté-

riaux et le soin de l'usinage jouent ici un rôle primordial et sont devenus des critères de fabrication.

Les dispositifs de travail et de sécurité Aigner sont d'un emploi universel et d'un montage rapide. Ils sont légers et faciles à manier, irremplaçables dans leur fonction et se distinguent par une extrême longévité.

Protection optimale et haute qualité de travail – objectifs premiers dans la conception des dispositifs de travail et de sécurité Aigner.

Ce catalogue donne une vue d'ensemble complète de la gamme des produits Aigner et présente leurs caractéristiques principales de construction et d'utilisation.





70



72



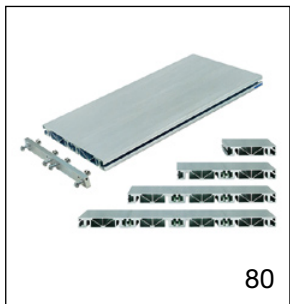
73



76



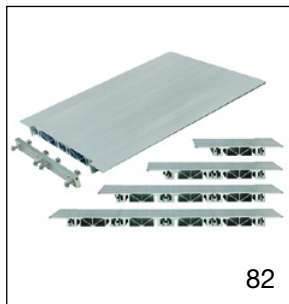
78



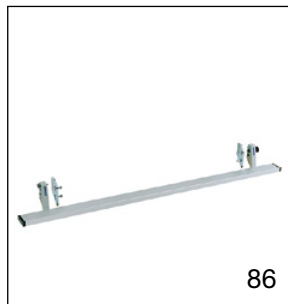
80



81



82



86



88



90



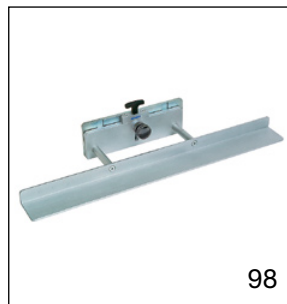
92



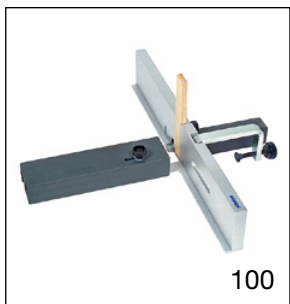
94



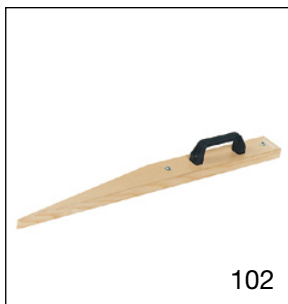
96



98



100



102



104



106



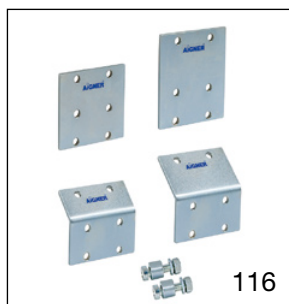
110



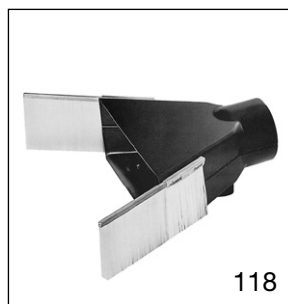
112



114



116

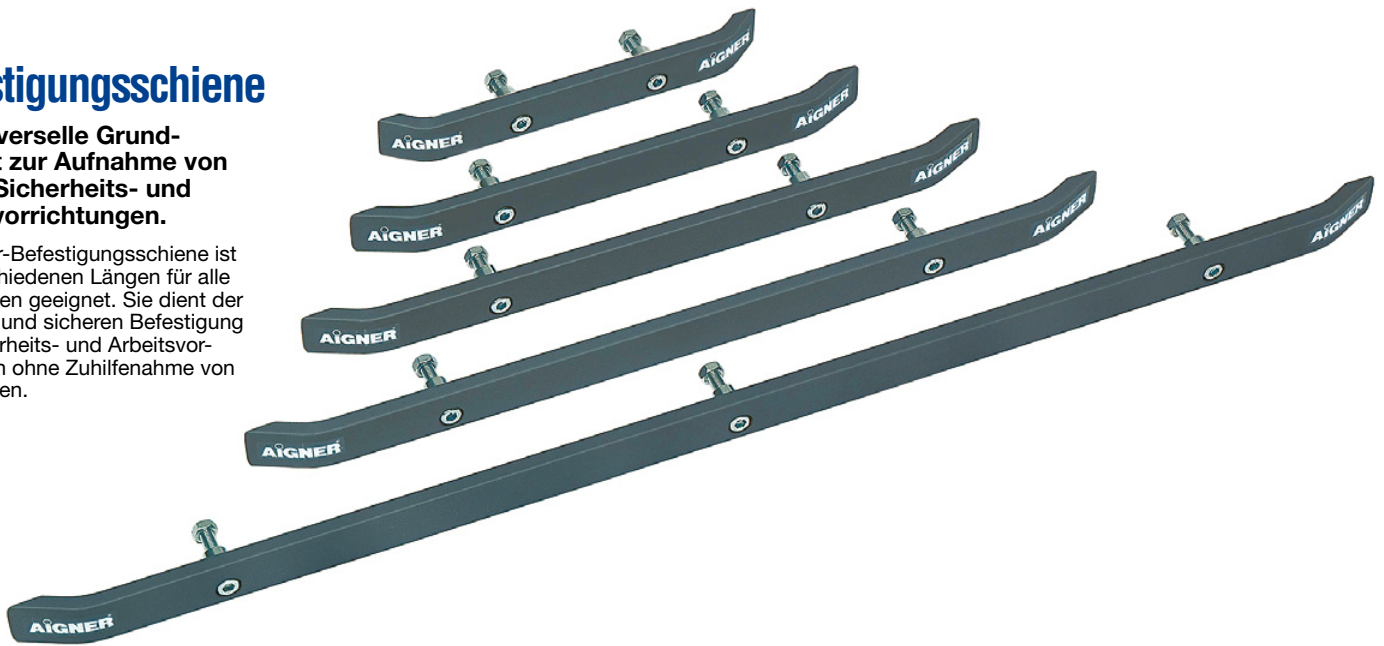


118

Befestigungsschiene

Das universelle Grund-
element zur Aufnahme von
Aigner-Sicherheits- und
Arbeitsvorrichtungen.

Die Aigner-Befestigungsschiene ist
in 5 verschiedenen Längen für alle
Tischgrößen geeignet. Sie dient der
schnellen und sicheren Befestigung
von Sicherheits- und Arbeitsvor-
richtungen ohne Zuhilfenahme von
Werkzeugen.



Mounting rail

The universal component to
allow the mounting of Aigner
safety and working units.

The Aigner mounting rail is suitable
for most table sizes and is available
in 5 different lengths. The rails pro-
vide fast and safe means to mount
safety and working equipment on a
wide range of woodworking equip-
ment without the necessity of
additional tools.

Rail de fixation

Élément de base universel
pour la fixation des disposi-
tifs de travail et de sécurité
Aigner.

Le Rail de fixation Aigner, disponible
en 5 longueurs, s'adapte à toutes les
grandeurs de table. Il est utilisé pour
la fixation sûre et rapide des disposi-
tifs de travail et de sécurité, sans
l'aide d'aucun outil.

Befestigungsschiene

Länge: 250 mm
mit Gebrauchsanleitung

Mounting rail

length: 250 mm
with operating instructions

Rail de fixation

longueur 250 mm
avec notice d'utilisation

Art. No. 212 102 000 191

Befestigungsschiene

Länge: 330 mm
mit Gebrauchsanleitung

Mounting rail

length: 330 mm
with operating instructions

Rail de fixation

longueur 330 mm
avec notice d'utilisation

Art. No. 212 103 000 191

Befestigungsschiene

Länge: 430 mm
mit Gebrauchsanleitung

Mounting rail

length: 430 mm
with operating instructions

Rail de fixation

longueur 430 mm
avec notice d'utilisation

Art. No. 212 104 000 191

Befestigungsschiene

Länge: 530 mm
mit Gebrauchsanleitung

Mounting rail

length: 530 mm
with operating instructions

Rail de fixation

longueur 530 mm
avec notice d'utilisation

Art. No. 212 105 000 191

Befestigungsschiene

Länge: 830 mm
mit Gebrauchsanleitung

Mounting rail

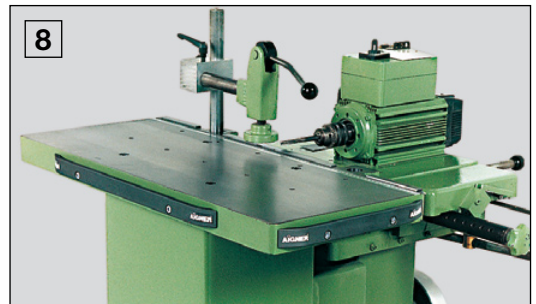
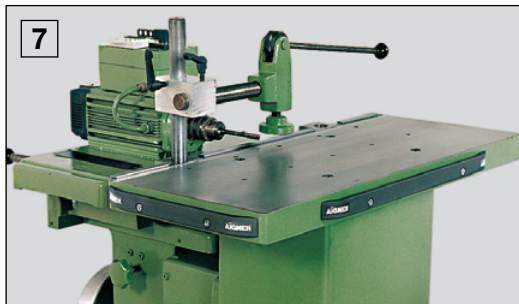
length: 830 mm
with operating instructions

Rail de fixation

longueur 830 mm
avec notice d'utilisation

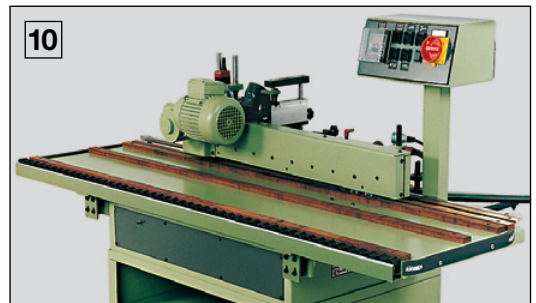
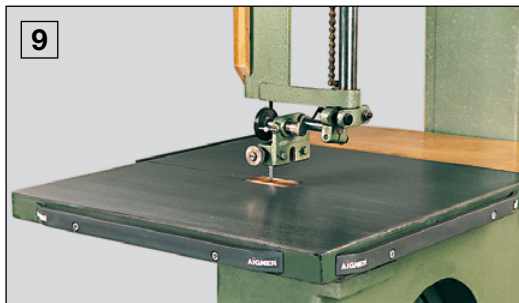
Art. No. 212 108 000 191

- 1 2** Befestigungsschienen an der Tischfräsmaschine.
- 3 4** Befestigungsschienen an der Abrichthobelmaschine.
- 5 6** Befestigungsschienen an der Kantenschleifmaschine.
- 7 8** Befestigungsschienen an der Langlochbohrmaschine.
- 9** Befestigungsschienen an der Bandsägemaschine.
- 10** Befestigungsschiene an der Kantenanleimmaschine – Aufgabeseite.
- 11 12** Befestigungsschienen an der Gehrungskreissäge.



- 1 2** Mounting rails attached to the spindle milling machine.
- 3 4** Mounting rails attached to a surface planing machine.
- 5 6** Mounting rails attached to an edge sanding machine.
- 7 8** Mounting rails attached to a dowel boring machine.
- 9** Mounting rails attached to a narrow band saw table.
- 10** Mounting rail attached to an edge banding machine infeed end.
- 11 12** Mounting rails attached to a radial arm crosscut saw.

- 1 2** Rail de fixation monté sur la table de toupie.
- 3 4** Rail de fixation monté sur la raboteuse-dégauchisseuse.
- 5 6** Rail de fixation sur la ponceuse de chants.
- 7 8** Rail de fixation sur la perceuse longitudinale.
- 9** Rail de fixation sur la scie à ruban.
- 10** Rail de fixation sur la plaqueuse de chants, côté entrée.
- 11 12** Rail de fixation sur la scie circulaire à onglet.



13 14 Befestigungsschiene an der Vierseitenhobelmaschine.

15 Befestigungsschiene am Kantenbearbeitungsautomat.

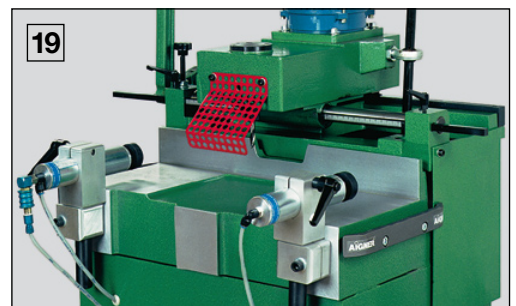
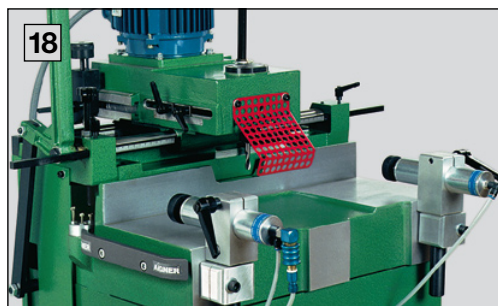
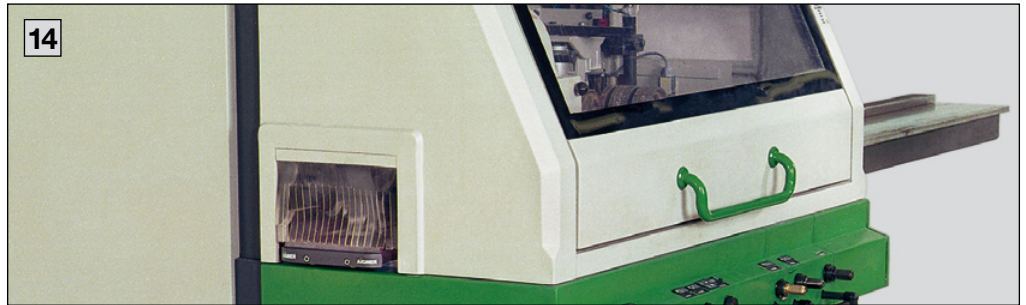
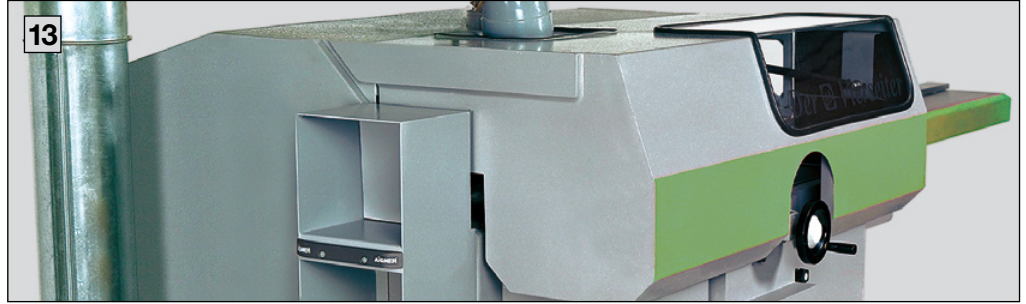
16 Befestigungsschiene links an der Untertischsäge.

17 Befestigungsschiene rechts an der Untertischsäge.

18 Befestigungsschiene links an der Kopierfräse.

19 Befestigungsschiene rechts an der Kopierfräse.

20 Befestigungsschienen an sonstigen Auflagetischen.



13 14 Mounting rail attached to the outfeed of a four side planer.

15 Mounting rail attached to an edge profiler.

16 Mounting rail attached to the left of a sub-bench saw.

17 Mounting rail attached to the right of a sub-bench saw.

18 Mounting rail attached to the left of a copy-milling machine.

19 Mounting rail attached to the right of a copy-milling machine.

20 Mounting rails attached to other supporting tables.

13 14 Rail de fixation sur une corroyeuse.

15 Rail de fixation sur une machine automatique de finition des chants.

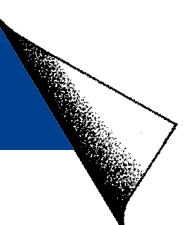
16 Rail de fixation sur la gauche d'une scie à lame ascendante.

17 Rail de fixation sur la droite d'une scie à lame ascendante.

18 Rail de fixation sur la gauche d'une toupe à copier.

19 Rail de fixation sur la droite d'une toupe à copier.

20 Rails de fixation montés sur d'autres tables de travail.



Befestigungsschiene V

Das universelle Grundelement für Tischfräsmaschinen mit integriertem Schiebetisch zur Aufnahme von Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen.

Die Befestigungsschiene V kann stufenlos und ohne Werkzeug verstellt werden.

Befestigungsschiene V I

für die rechte Maschinenseite.

Befestigungsschiene V II

für die linke Maschinenseite.

A Befestigungsschienen V zusammengeschoben.

B Befestigungsschienen V ausgezogen.

Hinweis:
Tischverlängerung
Aufhänger

Seite 14
Seite 20



Mounting rail V

This basic universal element for use on spindle milling machines fitted with sliding tables. The mounting rails can be used to mount safety, support and working units.

Mounting rail V is easily adjustable without any additional tools.

A Mounting rails V collapsed.

B Mounting rails V extended.

Mounting rail V I

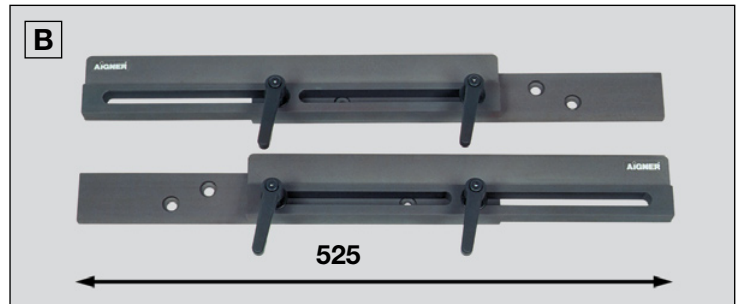
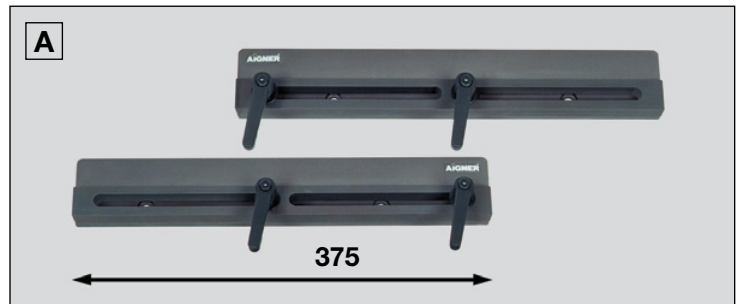
for the right-hand side of the machine.

Mounting rail V II

for the left-hand side of the machine.

Reference:
Table extension
Clip

page 14
page 20



Rail de fixation V

Élément de base universel pour toupies avec table coulissante pour la fixation de dispositifs de travail et de sécurité.

Le Rail de fixation V peut se régler en continu et sans outil.

A Rail de fixation V rentré.

B Rail de fixation V sorti.

Le Rail de fixation V I

pour le côté droit de la machine.

Le Rail de fixation V II

pour le côté gauche de la machine.

Indication :
Rallonge de table
Crochet de rangement

page 14
page 20

Befestigungsschiene V
rechts, mit Befestigungsschrauben,
Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Mounting rail V
right-hand, with fastening screws,
bore template and operating
instructions

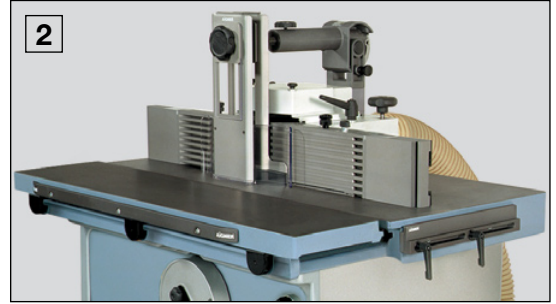
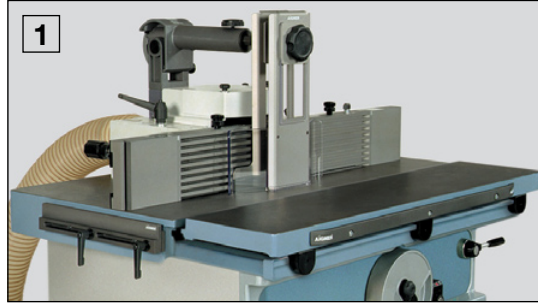
Rail de fixation V
à droite, avec vis de fixation, gabarit
de perçage et notice d'utilisation
Art. No. 212 113 000 192

Befestigungsschiene V
links, mit Befestigungsschrauben,
Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

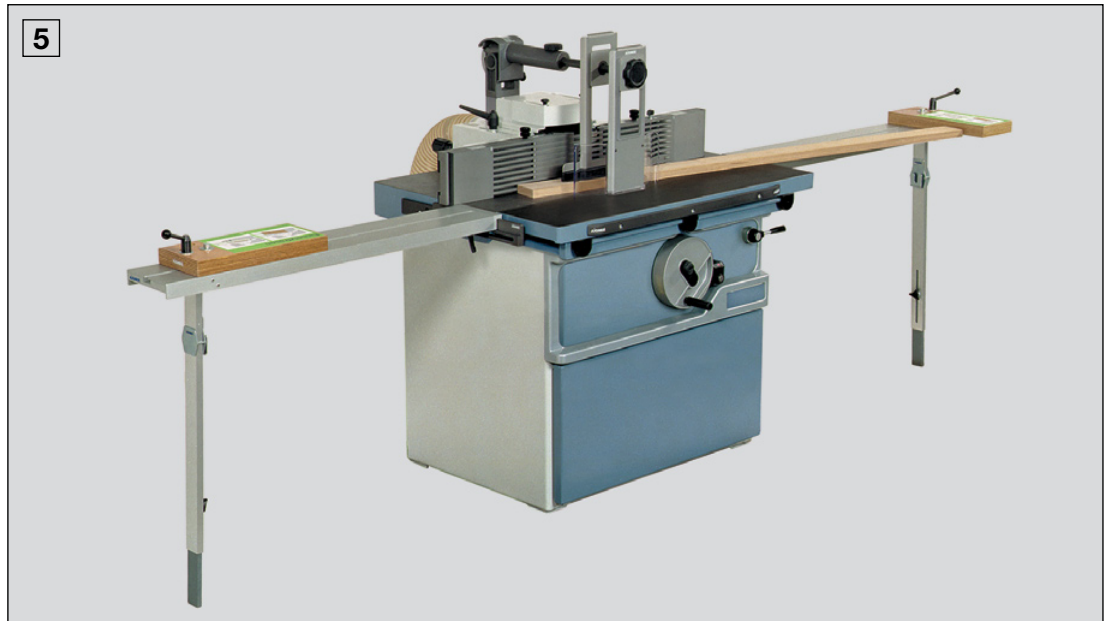
Mounting rail V
left-hand, with fastening screws,
bore template and operating
instructions

Rail de fixation V
à gauche, avec vis de fixation, gabarit
de perçage et notice d'utilisation
Art. No. 212 114 000 192

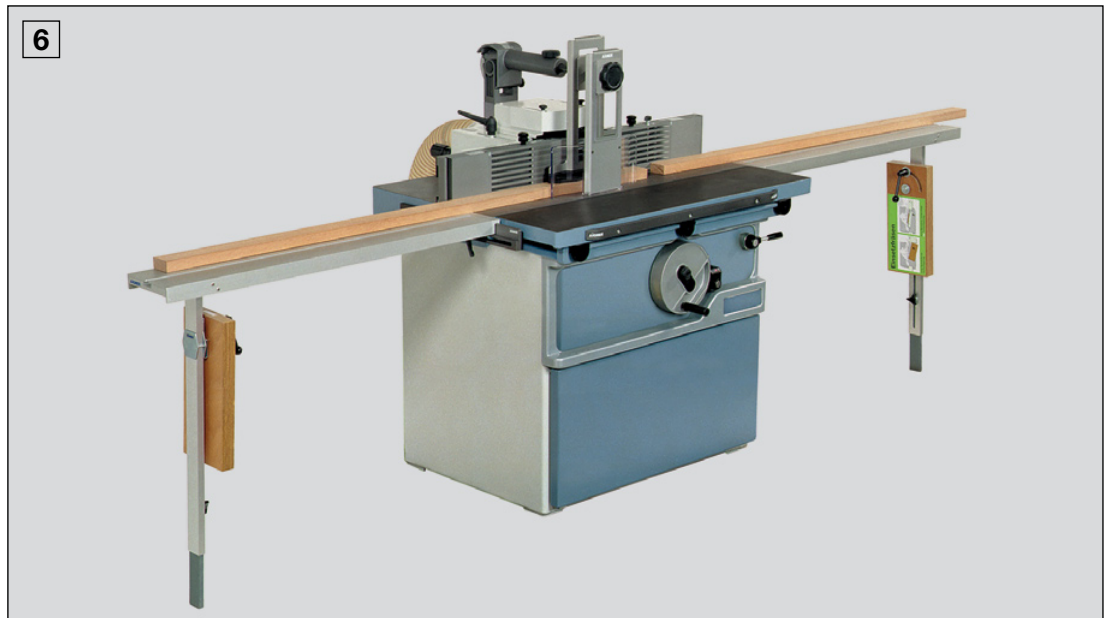
- 1** Befestigungsschiene V zusammengeschoben an der Tischfräsmaschine links.
- 2** Befestigungsschiene V zusammengeschoben an der Tischfräsmaschine rechts.
- 3** Befestigungsschiene V ausgezogen an der Tischfräsmaschine links.
- 4** Befestigungsschiene V ausgezogen an der Tischfräsmaschine rechts.
- 5** An den Befestigungsschienen V angebrachte Tischverlängerungen für Einsetzfräsarbeiten.
- 6** An den Befestigungsschienen V angebrachte Tischverlängerungen zum sicheren Bearbeiten langer Werkstücke.



- 1** Mounting rail V closed and fixed on the left side of the spindle milling machine.
- 2** Mounting rail V closed and fixed on the right side of the spindle milling machine.
- 3** Mounting rail V extended on the left side of the machine.
- 4** Mounting rail V extended on the right side of the machine.
- 5** Table extensions mounted on the mounting rails V when used for insertion milling.
- 6** Table extensions mounted on the mounting rails V in use with long workpieces.



- 1** Rail de fixation V rentré et fixé sur le côté gauche de la machine.
- 2** Rail de fixation V rentré et fixé sur le côté droit de la machine.
- 3** Rail de fixation V sorti et fixé sur le côté gauche de la machine.
- 4** Rail de fixation V sorti et fixé sur le côté droit de la machine.
- 5** Rallonges de table montées sur le Rail de fixation V pour le travail arrêté.
- 6** Rallonges de table montées sur le Rail de fixation V pour travailler plus sûrement les pièces longues.



Befestigungswinkel I

Das Grundelement zur Aufnahme von Druckmodulen auf Tischflächen.

Der Befestigungswinkel kann auf Tischflächen oder mit den Muttern in T-Nuten mit Zylinderschrauben befestigt werden.

Befestigungswinkel II

Mit erweiterter Einsetzmöglichkeit z.B. Schiebetisch mit einer T-Nut.

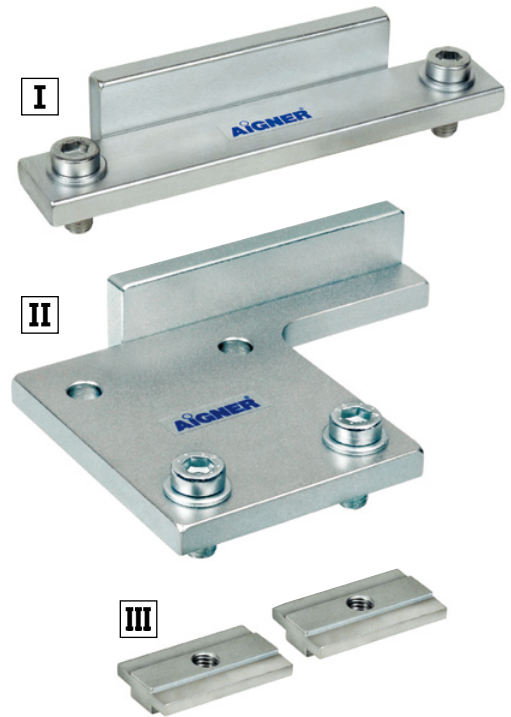
Mutter III

Zum Festschrauben des Befestigungswinkels auf Tischflächen und Schiebeschlitzen mit T-Nuten.

- A B** Befestigungswinkel mit Zylinderschrauben und Muttern in der T-Nut festgeschraubt.
- C** Befestigungswinkel mit Zylinderschrauben auf einer Tischfläche festgeschraubt.
- D** Mutter für T-Nuten. Mutter mit Sondermaßen auf Anfrage.

Hinweis:
Druckmodul
Trenntop

Seite 38
Seite 94



Angle bracket I

A support unit enabling pressure modules to be mounted on the machine table.

The angle bracket can be fastened onto the machine table by means of set screws or by screws and special nuts in the table slots.

Angle bracket II

Enlarged field of use, e.g. on a sliding table having a T-slot.

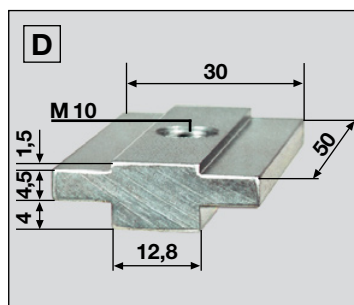
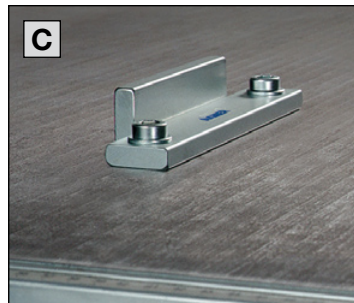
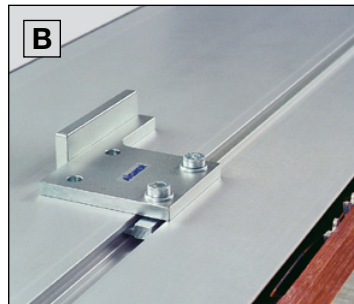
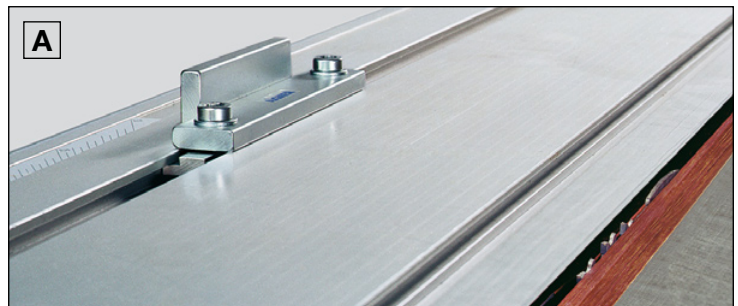
Nut III

For attaching the angle bracket to the table where T-slots are provided.

- A B** Angle bracket screwed in the T-slot by means of socket head cap screws and nuts.
- C** Angle bracket fastened on a machine table by means of socket head cap screws.
- D** Nut for T-slots. Customised nuts upon request.

Reference:
Pressure module
Split-top

page 38
page 94



Befestigungswinkel
mit 2 Zylinderschrauben, Scheiben, Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

Angle bracket
with 2 socket head cap screws, washers, Allen key and operating instructions

Équerre de fixation
avec 2 vis à tête cylindrique, rondelles, clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation

Art. No. 212 143 000 173

Befestigungswinkel
mit 2 Zylinderschrauben, Scheiben, Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

Angle bracket
with 2 socket head cap screws, washers, Allen key and operating instructions

Équerre de fixation
avec 2 vis à tête cylindrique, rondelles, clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation

Art. No. 212 145 000 173

Mutter

Nut

Écrou

Art. No. 212 154 000 173

Équerre de fixation I

L'élément de base pour la fixation de Modules-Pressieurs sur la surface de table.

L'Équerre de fixation peut se fixer à l'aide des vis à tête cylindrique sur les surfaces de table, ou avec les écrous dans les rainures en T.

Équerre de fixation II

Avec davantage de possibilités d'emploi, p. ex. table mobile avec rainure en T.

Écrou III

Pour visser l'Équerre de fixation sur les surfaces de table et les tables coulissantes munies de rainures en T.

- A B** Équerre de fixation montée avec les vis à tête cylindrique et les écrous dans la rainure en T.
- C** Équerre de fixation montée sur une surface de table avec les vis à tête cylindrique.
- D** Écrous pour rainures en T. Écrous avec cotes spéciales sur demande.

Indication :
Module-Pressieur
Top de Refend

page 38
page 94

1 Befestigungswinkel mit Druckmodul und Trenntop auf einem Schiebeschlitten mit zwei T-Nuten befestigt.

2 Befestigungswinkel mit Druckmodul und Trenntop auf einem Schiebeschlitten mit einer T-Nut befestigt.

3 Befestigungswinkel mit Druckmodul auf einer Tischfläche befestigt.



1 Angle bracket with pressure module and Split-top mounted on a sliding table which has two T-slots.

2 Angle bracket with pressure module and Split-top mounted on a sliding table which has one T-slot.

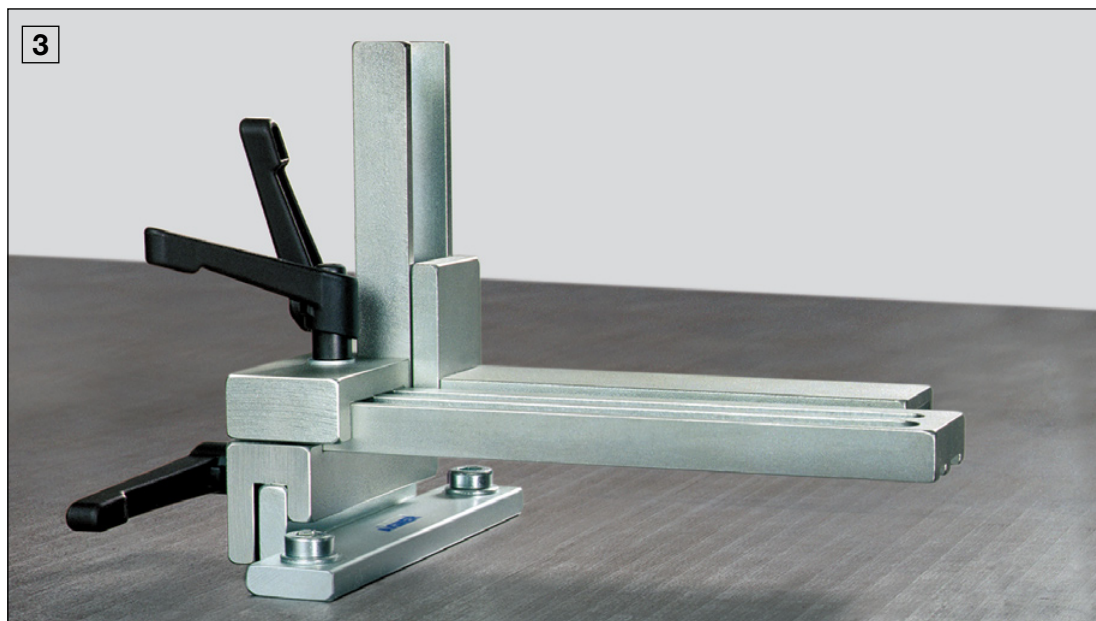
3 Angle bracket with pressure module mounted on machine table.



1 Équerre de fixation avec Module-Pressueur et Top de Refend fixés sur un chariot coulissant à deux rainures en T.

2 Équerre de fixation avec Module-Pressueur et Top de Refend fixés sur un chariot coulissant à une seule rainure en T.

3 Équerre de fixation avec Module-Pressueur fixés sur la surface d'une table.



Tischverlängerung

mit optimalem Rückschlag-schutz beim Einsetzfräsen.

Die Aigner-Tischverlängerung ist zum Einsetzfräsen unerlässlich und ersetzt eine Hilfsperson beim Bearbeiten langer Werkstücke. Sie dient außerdem zur Aufnahme verschiedener Vorrichtungen wie z.B. des Kreisfix.

A Sichere, blitzschnelle Montage an der Befestigungsschiene durch Klemmhebel; die Aigner-Tischverlängerung läßt sich leicht verschieben und schnell wieder abnehmen.

B Der Fuß ist klappbar und rastet selbsttätig ein.

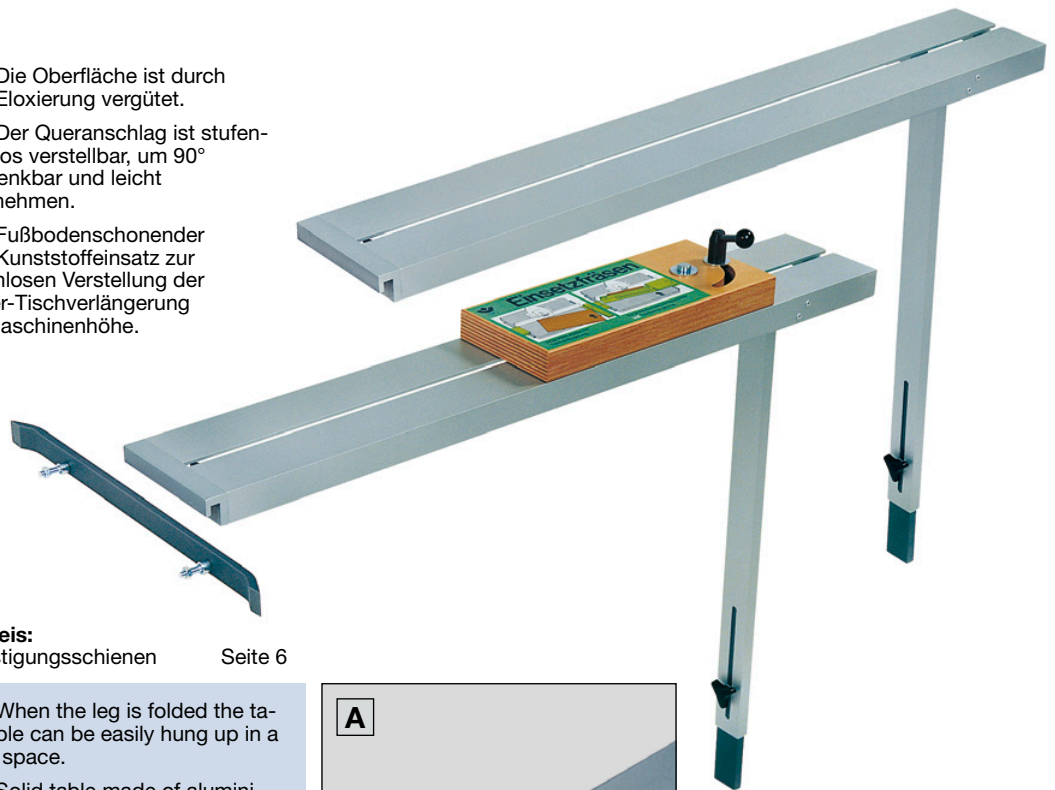
C Geringer Platzbedarf in zusammengeklapptem Zustand.

D Stabiler Tisch aus Aluminium, Länge 1100 mm, Breite 172 mm, Höhe 755 – 1000 mm.

E Die Oberfläche ist durch Eloxierung vergütet.

F Der Queranschlag ist stufenlos verstellbar, um 90° schwenkbar und leicht abzunehmen.

G Fußbodenschonender Kunststoffeinsatz zur stufenlosen Verstellung der Aigner-Tischverlängerung auf Maschinenhöhe.



Hinweis:
Befestigungsschienen Seite 6

Table extension

with optimal back-stroke protection when insertion milling.

The table extension is essential where 'dropping on' or stopped work is to be carried out and can be used to support the CirQuick for circle cutting. In addition to supporting long lengths the unit is ideal for supporting short pieces on the outfeed side of the machine.

A Safe and quick mounting by the means of the clamping lever to the mounting rail. The Aigner table extension can easily be shifted and detached.

B A folding leg which locks into place on opening.

C When the leg is folded the table can be easily hung up in a small space.

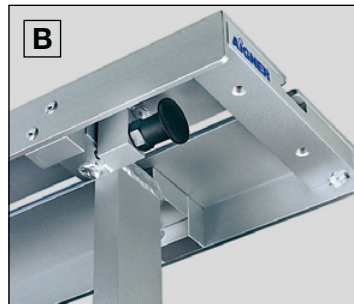
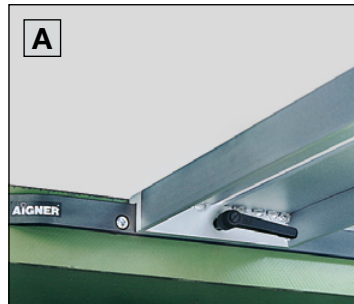
D Solid table made of aluminium, length 1100 mm, width 172 mm, height 755 – 1000 mm.

E The surface is hardened by anodic treatment.

F The cross stop is infinitely adjustable in the length of the table and can be swung through 90 degrees.

G There is a wide range of leg length adjustment to suit differing machine table heights, the lower section is made from a floor protecting tough rigid plastic.

Reference:
Mounting rails page 6

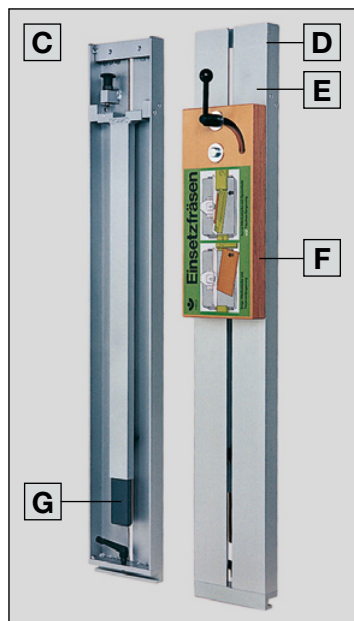


Tischverlängerung
ohne Befestigungsschiene
ohne Queranschlag
mit Gebrauchsanleitung
Table extension
without mounting rail
without cross stop
with operating instructions
Rallonge de table
sans Rail de fixation
sans Butée transversale
avec notice d'utilisation
Art. No. 212 212 000 192

Tischverlängerung
komplett mit
Befestigungsschiene 530 mm
mit Queranschlag
mit Gebrauchsanleitung

Table extension
complete with
mounting rail 530 mm
with cross stop
with operating instructions
Rallonge de table
complète avec
Rail de fixation 530 mm
avec Butée transversale
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 114 000 192

Tischverlängerung
ohne Befestigungsschiene
mit Queranschlag
mit Gebrauchsanleitung
Table extension
without mounting rail
with cross stop
with operating instructions
Rallonge de table
sans Rail de fixation
avec Butée transversale
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 113 000 192



Rallonge de table

avec dispositif anti-recul optimal pour travail arrêté

La Rallonge de table Aigner est indispensable pour le travail arrêté et rend superflue la présence d'un assistant pour l'usinage de pièces de grande longueur. Elle est utilisée en outre pour la fixation de différents dispositifs tels que le Fraise-Cercle, par exemple.

A Montage sûr et rapide sur le Rail de fixation à l'aide du levier de blocage. La Rallonge de table Aigner est facile à déplacer et s'enlève rapidement.

B Le pied est repliable avec encliquetage automatique.

C Encombrement réduit en position repliée.

D Table robuste en aluminium, longueur 1100 mm, largeur 172 mm, hauteur 755 – 1000 mm.

E La surface est traitée par anodisation.

F La Butée transversale est réglable sur toute la longueur de la table, pivotante sur 90° et facile à enlever.

G Embout de pied en plastique – pour ne pas abîmer le sol – permettant de régler la Rallonge de table à la hauteur de la machine.

Indication :
Rails de fixation page 6

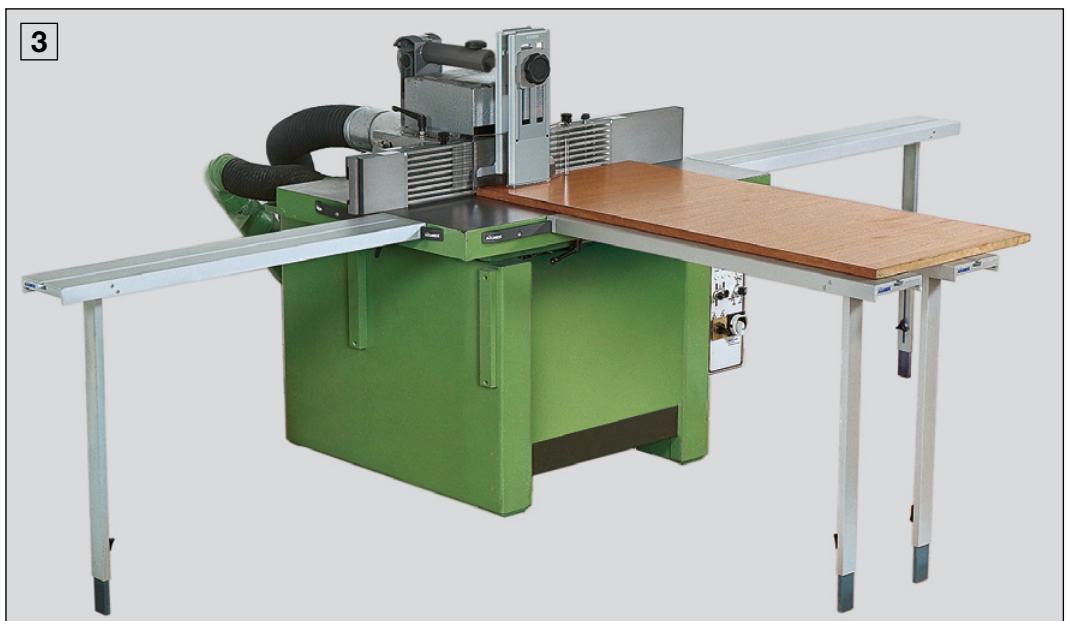
- 1** Der Queranschlag verhindert einen Rückschlag beim Einsetzfräsen und ermöglicht maßgenaues Fräsen.
- 2** Rationelles und sicheres Fräsen – ohne Hilfsperson.
- 3** Sicheres Bearbeiten großer Platten ohne Hilfe einer weiteren Person.



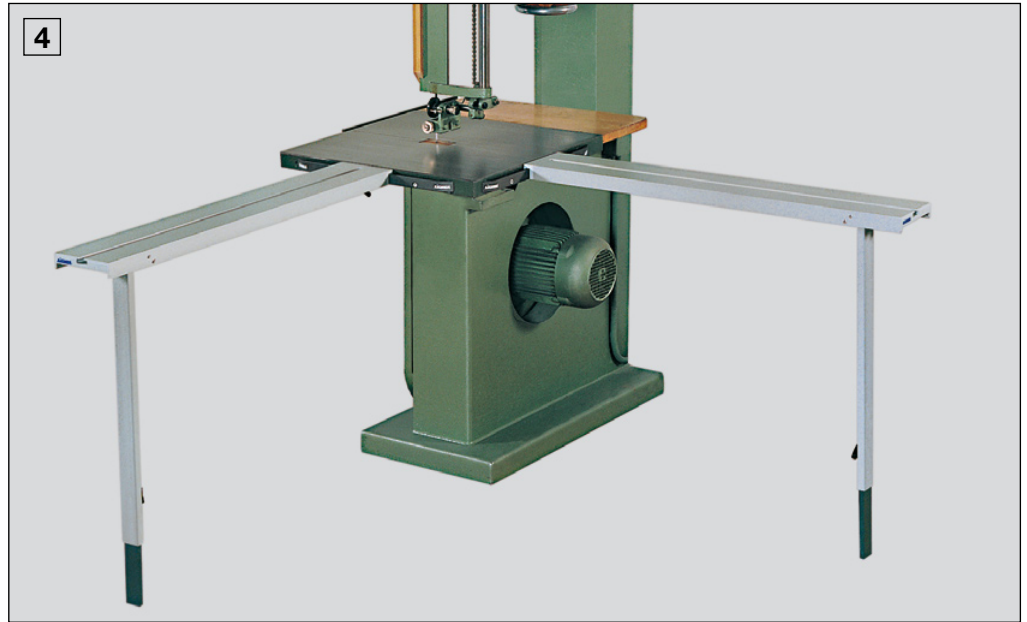
- 1** The cross stop prevents kick when making stopped cuts and allows for accurate length stopping.
- 2** Supports both infeed and outfeed sections without additional assistance.
- 3** Supports wide panels while edge profiling.



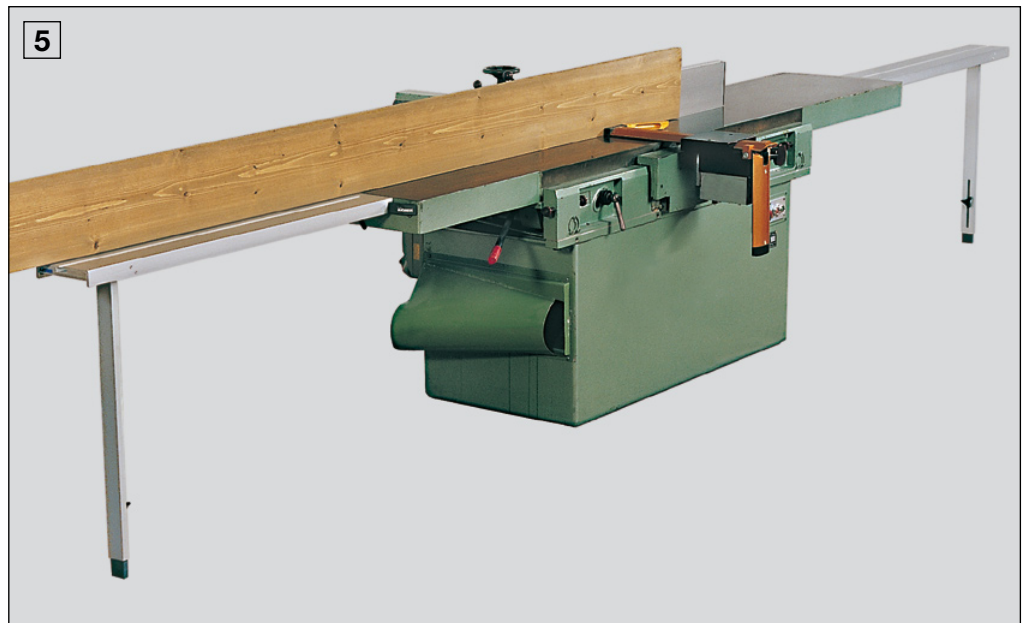
- 1** La Butée transversale évite le retour lors du pointage et permet un fraisage précis.
- 2** Fraisage rationnel et sûr – sans assistant.
- 3** Sécurité du travail sur grands panneaux sans l'aide d'une autre personne.



- 4** Tischverlängerungen an der Bandsägemaschine.
- 5** Optimale Auflage beim Abrichten und Fügen langer Werkstücke.
- 6** Unentbehrliche Hilfe zum Kantenschleifen.



- 4** Table extensions in use at a narrow bandsaw.
- 5** Providing infeed and outfeed support when flattening and edging long workpieces.
- 6** Indispensable support system for edge and end sanding.



- 4** Rallonges de table sur une scie à ruban.
- 5** Surface d'appui optimale pour le dégauchissage et le dressage de pièces longues.
- 6** Auxiliaire indispensable pour le ponçage des chants.



7 Tischverlängerungen verhindern das Abkippen langer Werkstücke an der Langlochbohrmaschine.

8 Nützliche Vergrößerung des Auflagetisches an der Kantenleimmaschine.

9 Tischverlängerungen sind ideale Auflagen für lange Werkstücke.



7 Table extensions supporting long work pieces preventing displacement on dowel boring machines.

8 Useful additional support on the infeed end of an edge banding machine.

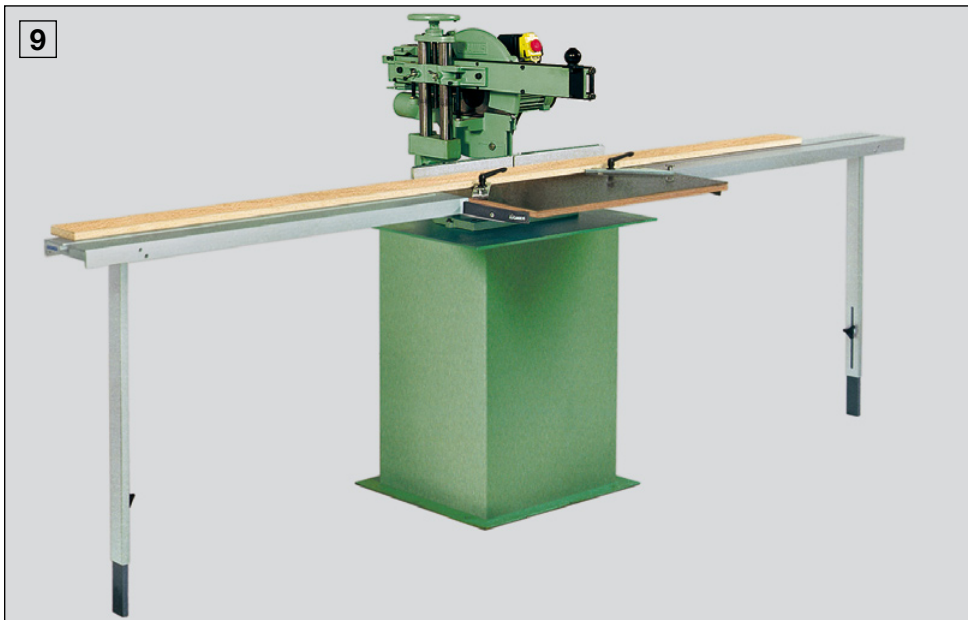
9 Table extensions are ideal support surfaces for long work pieces.



7 Rallonges de table évitant le basculement des pièces longues sur la perceuse longitudinale.

8 Agrandissement utile de la surface porte-pièce sur la machine à plaquer les chants.

9 Les Rallonges de table sont l'appui idéal pour les pièces de grande longueur.



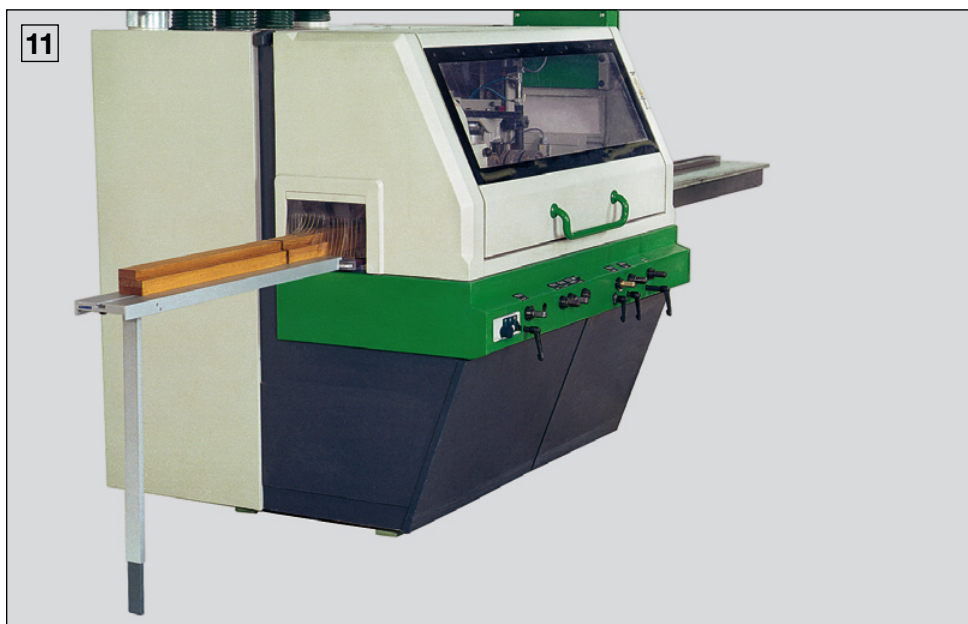
10 11 Tischverlängerungen ermöglichen ein sicheres Abführen der Werkstücke an Vierseitenhobelmaschinen.

12 Problemloses Abführen der Werkstücke am Kantenbearbeitungsautomat.



10 11 Table extensions used to support short sections on the outfeed end of a four side planer.

12 Outfeed support at the end of a single side edge profiling machine.



10 11 Les Rallonges de table permettent un dégagement sûr des pièces à la sortie de la corroyeuse.

12 Dégagement sans problème des pièces à la sortie de la machine automatique de finition des chants.



- 13** Sichere Auflage beim Bearbeiten langer Werkstücke.
- 14** Nützliche Auflage beim Bearbeiten langer Werkstücke an der Kopierfräse.
- 15** Sinnvolle Erweiterung sonstiger Auflageflächen.



- 13** Safe support system for long work pieces.
- 14** Support surface for a long work piece at an overhead router.
- 15** Temporary extension of an existing work support system.



- 13** Appui sûr pour le travail de pièces de grande longueur.
- 14** Appui utile pour l'usinage de pièces longues sur la toupie à copier.
- 15** Extension pratique d'autres surfaces d'appui.



Aufhänger

Zum Aufbewahren des Queranschlags.

Aufhänger zur griffbereiten Aufbewahrung des Queranschlags an der Maschine.

- A** Aufhänger einfach zu montieren.
- B** Befestigung des Aufhängers am Fuß der Tischverlängerung.
- C** Queranschlag griffbereit aufbewahrt.



Hinweis:
Tischverlängerung

Seite 14

Clip

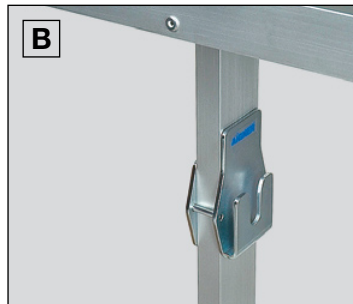
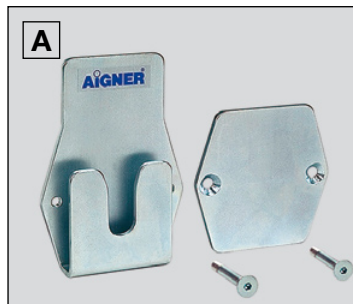
Safe keeping of the cross stop.

Clip for the easy-to-reach attachment of the cross stop to the machine.

- A** The leg clip can easily be fitted.
- B** The clip can be fastened to the leg of the table extension.
- C** Provides safe storage for the cross stop, adjacent to the machine.

Reference:
Table extension

page 14



Crochet de rangement

Pour ranger la Butée transversale

Crochet pour ranger la Butée transversale sur la machine, à portée de la main.

- A** Crochet de rangement facile à monter.
- B** Fixation du Crochet de rangement sur le pied de la Rallonge de table.
- C** Butée transversale rangée à portée de la main.

Indication :
Rallonge de table

page 14

Aufhänger
mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Clip
with Allen key
and operating instructions
Crochet de rangement
avec clé mâle coudée à 6 pans
et notice d'utilisation
Art. No. 212 223 000 173

1 Aufhänger an beiden Tischverlängerungen zur Aufnahme der Queransschläge.

2 3 Queransschläge an beiden Tischverlängerungen griffbereit aufbewahrt.



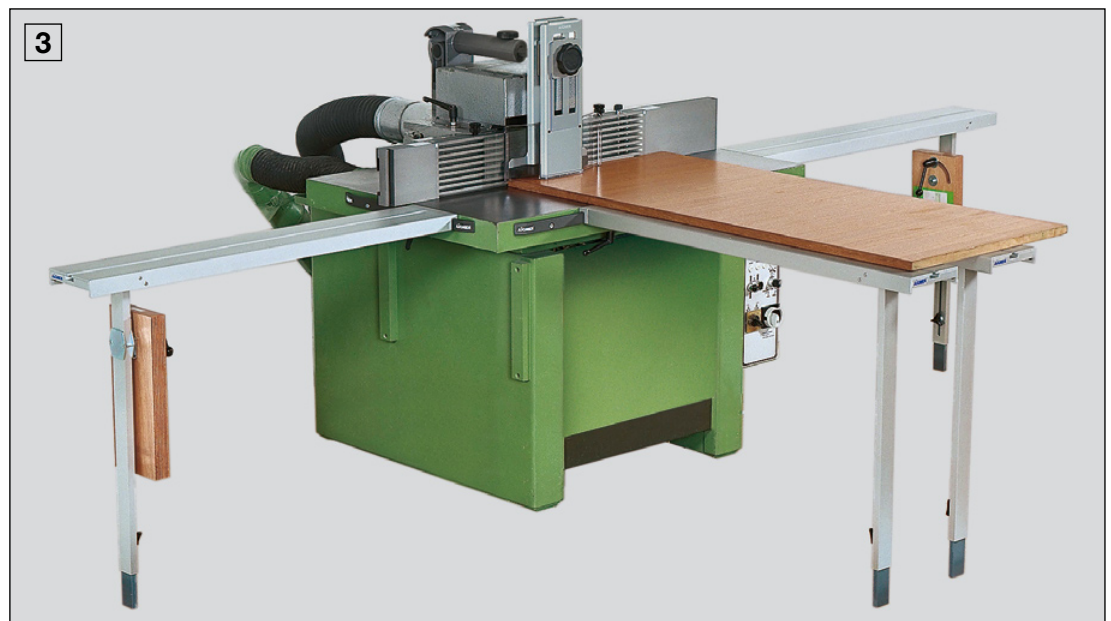
1 Clips attached to the legs of both table extensions providing storage for the cross stops.

2 3 Easily accessible storage on each table extension leg.



1 Crochet de rangement fixé sur chacune des Rallonges de table pour recevoir les Butées transversales.

2 3 Butées transversales rangées à portée de main sur les deux Rallonges de table.

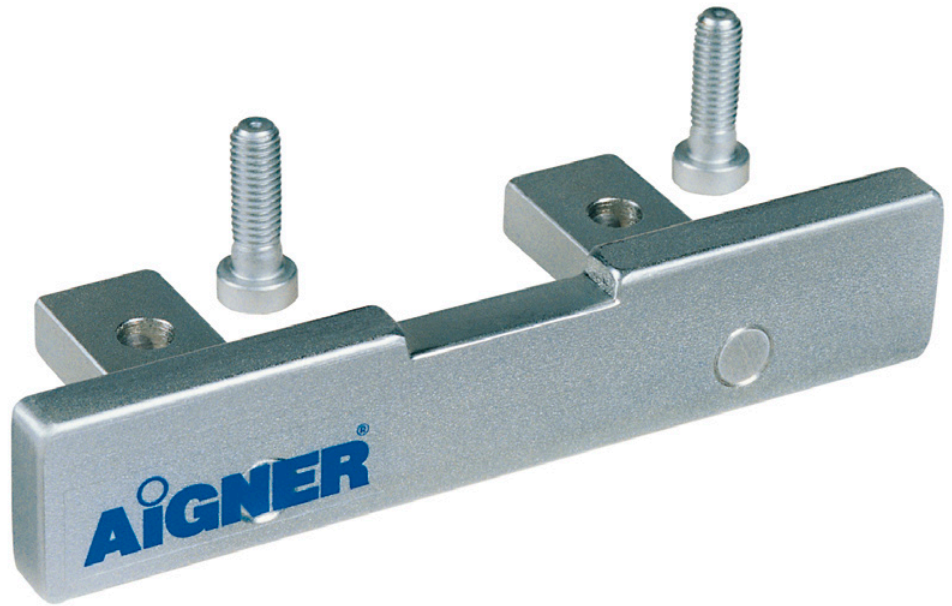


Verbindungssteg

Die sichere Verbindung von Aigner-Tischverlängerungen untereinander.

Zur Bearbeitung überlanger Werkstücke können Aigner-Tischverlängerungen mit dem Aigner-Verbindungssteg hintereinander verbunden werden. An den montierten Verbindungssteg läßt sich blitzschnell eine weitere Tischverlängerung fest anklammern.

- A** Befestigung des Verbindungssteges an der Stirnseite der Tischverlängerung.
- B** Sichere, blitzschnelle Montage am Verbindungssteg durch Klemmhebel.



Hinweis:
Befestigungsschienen Seite 6
Tischverlängerung Seite 14

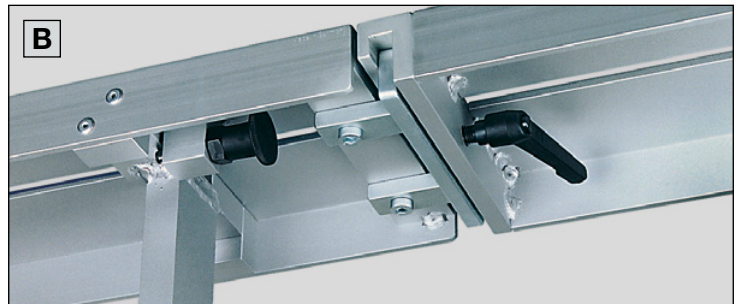
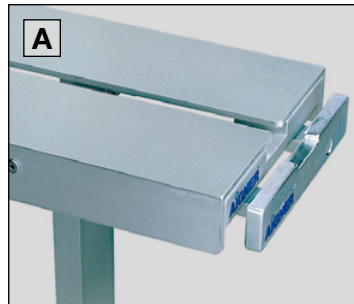
Coupling bar

For a safe coupling of Aigner table extensions.

To machine extra long workpieces, the Aigner table extensions can be coupled in succession by means of Aigner coupling bars. An additional table extension may be clamped firmly to the mounted coupling bar within seconds.

- A** Fixing the coupling bar to the front end of the table extension.
- B** Safe and split-second mounting at the coupling bar by clamping levers.

Reference:
Mounting rails page 6
Table extension page 14



Barre de raccordement

Sûreté du raccordement des Rallonges de table Aigner entre elles.

Pour l'usinage de pièces de très grande taille, on peut, à l'aide de la Barre de raccordement Aigner, raccorder les Rallonges de table l'une derrière l'autre. La Barre de raccordement étant en place, on peut fixer instantanément la Rallonge suivante.

- A** Fixation de la Barre de raccordement en bout de la Rallonge de table.
- B** Montage précis et rapide sur la Barre de raccordement à l'aide du levier de blocage.

Indication :
Rails de fixation page 6
Rallonge de table page 14

Verbindungssteg mit Schrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Coupling bar with screws, Allen key and operating instructions
Barre de raccordement avec vis, clé mâle coudée à 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 212 226 000 173

1 Zwei Tischverlängerungen, hintereinander verbunden durch den Verbindungssteg, zum Bearbeiten überlanger Werkstücke.

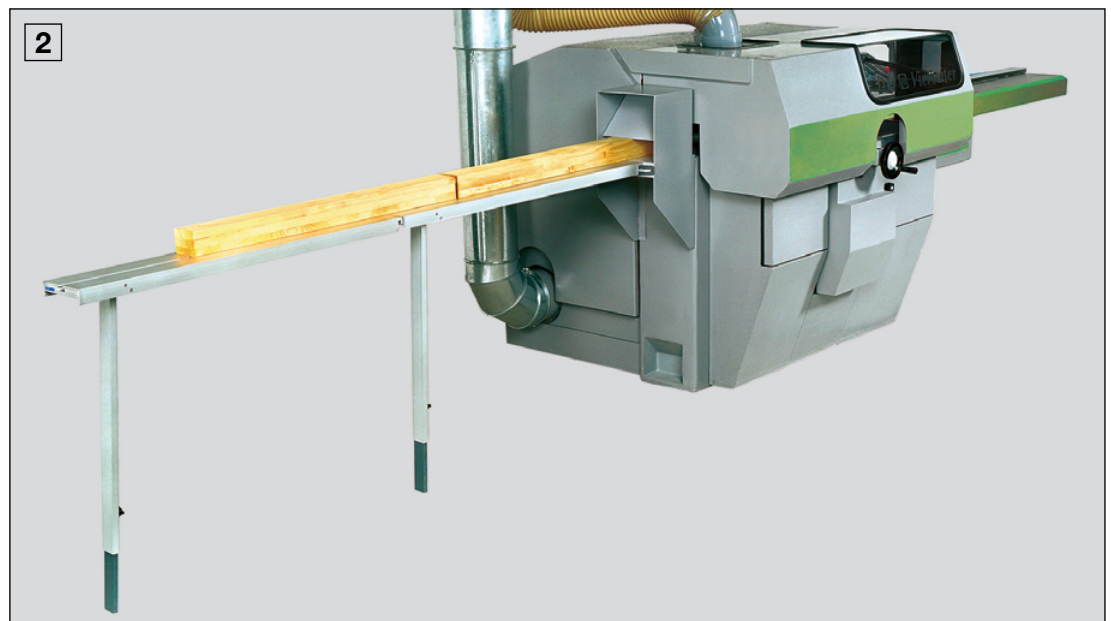
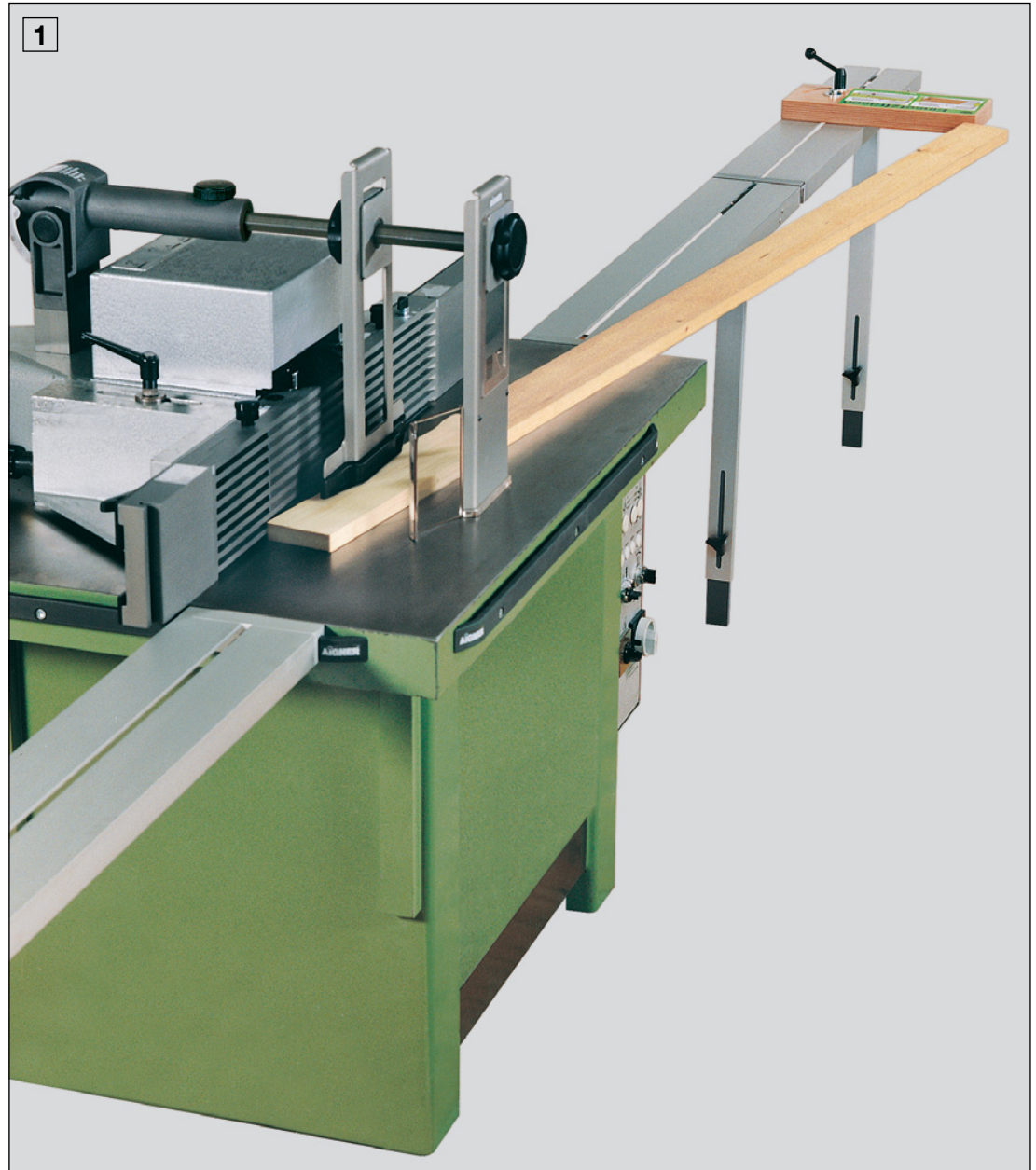
2 Zwei Tischverlängerungen hintereinander sind eine ideale Auflage an der Vierseitenhobelmaschine zum Abführen der Werkstücke.

1 Two table extensions coupled in succession using the coupling bar to machine extra long workpieces.

2 Two table extensions coupled in succession are an ideal supporting surface of the four-edge planing machine to discharge the workpieces.

1 Deux Rallonges de table raccordées l'une derrière l'autre à l'aide de la Barre de raccordement pour l'usinage de pièces de très grande longueur.

2 Deux Rallonges de tables l'une derrière l'autre sont un appui idéal pour le déchargement des pièces à la sortie de la corroyeuse.



Varioanschlag

Der sichere Queranschlag für das Einsetzfräsen an Tischfräsmaschinen mit langen Tischen.

Der Aigner-Varioanschlag ist als Queranschlag an Tischfräsmaschinen mit langen Tischen für das Einsetzfräsen erforderlich und ermöglicht in Verbindung mit der Aigner-Tischverlängerung ein maßgenaues, gefahrloses Arbeiten.

- A** Um 90° schwenkbar.
- B** Stufenlos verstellbar und abnehmbar.
- C D** Beidseitig verwendbar.
- E** Zum Befestigen an der Aigner-Tischverlängerung.



Hinweis:
Befestigungsschienen Seite 6
Tischverlängerung Seite 14

Variostop

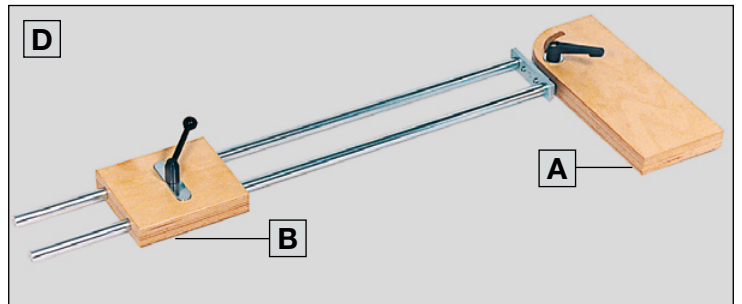
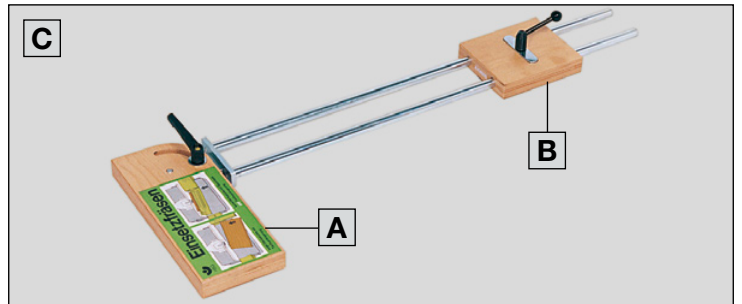
The safe cross stop for insertion milling at spindle milling machines with long tables.

The Aigner Variostop is necessary as a cross stop when dropping on / stopped work at the spindle milling machine with long infeed and out-feed tables. In conjunction with the table extension it provides an accurate insertion point and length of cut with safety.

- A** Swivelling through 90°.
- B** Infinitely adjustable and detachable.
- C D** Fits on both sides.

- E** For mounting on the Aigner table extension.

Reference:
Mounting rails page 6
Table extension page 14



Varioguide

La Butée transversale de sécurité pour le travail arrêté sur toupies à table longue.

Le Varioguide Aigner trouve son utilisation comme butée transversale sur les toupies à table longue et, combiné à la Rallonge de table Aigner, permet un travail précis et sans danger.

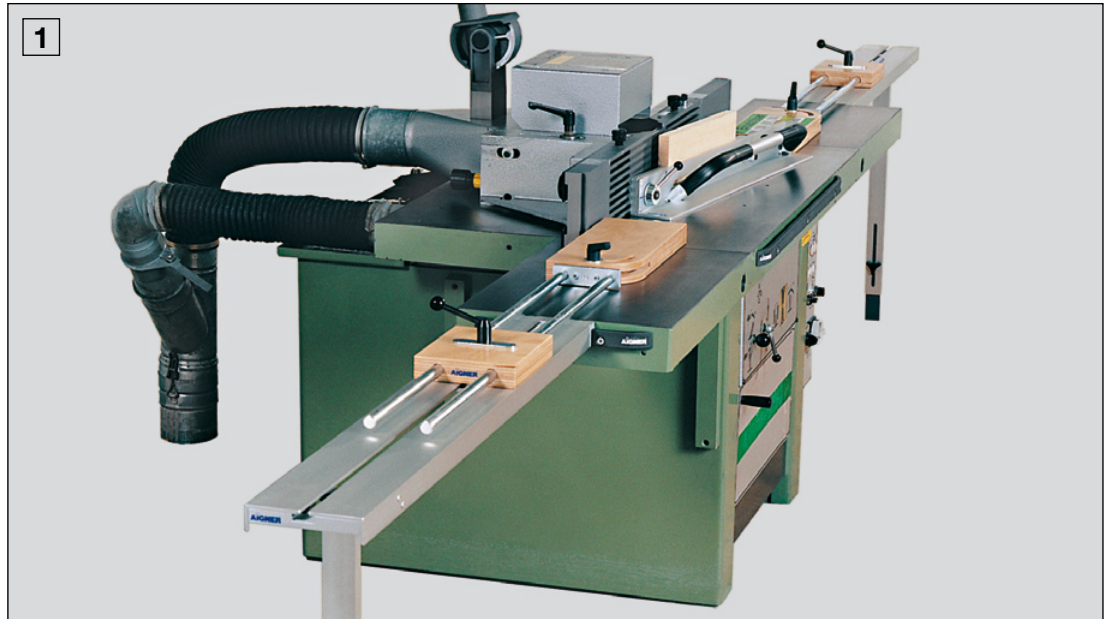
- A** Pivotant sur 90°.
- B** Réglable en continu et amovible.
- C D** Utilisation des deux côtés.
- E** Pour la fixation sur la Rallonge de table Aigner.

Indication :
Rails de fixation page 6
Rallonge de table page 14



Varioanschlag
mit Gebrauchsanleitung
Variostop
with operating instructions
Varioguide
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 119 000 192

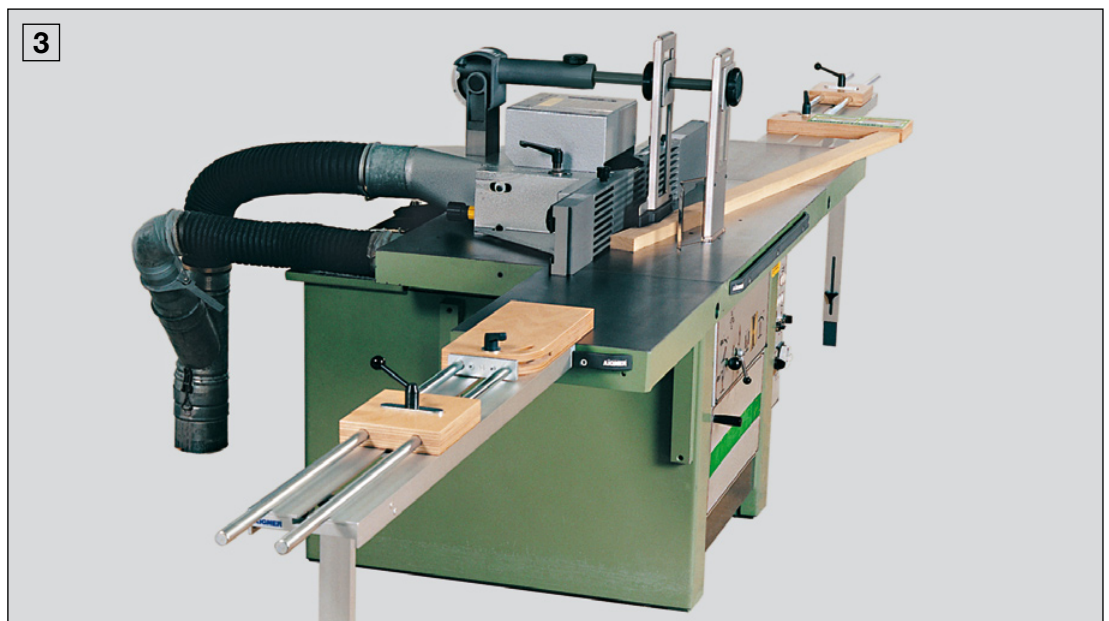
- 1** Einsetzfräsen an kurzen Werkstücken mit Spannlade, Varioanschlag und Tischverlängerung.
- 2** Einsetzfräsen an einem Rahmen mit Varioanschlag auf der Tischverlängerung.
- 3** Einsetzfräsen an langen Werkstücken mit Varioanschlag auf der Tischverlängerung.



- 1** Stop / drop on milling of short pieces using the clamp strip, variostop and table extension.
- 2** Stop milling on preassembled frames using the variostop and the table extension.
- 3** Stop milling on long workpieces using the variostop on the table extension.



- 1** Travail arrêté sur pièces courtes à l'aide du Serre-pièce, du Varioguide et de la Rallonge de table.
- 2** Travail arrêté sur un cadre à l'aide du Varioguide monté sur la Rallonge de table.
- 3** Travail arrêté sur pièces longues à l'aide du Varioguide monté sur la Rallonge de table.



Kreisfix

Die praktische Hilfe beim Kreissägen und -fräsen.

Ohne Anreißen und Nacharbeiten ermöglicht der Aigner-Kreisfix das exakte Sägen und Fräsen von Rundbögen und Scheiben bei einfachster Handhabung. Er ist auf einer Tischverlängerung z.B. an jeder Bandsäge- oder Fräsmaschine (links- oder rechtslaufend) anzubringen. Bei Werkstücken mit größerem Durchmesser ist eine weitere Tischverlängerung erforderlich.

- A** Auflageleisten zum Höhenausgleich.
- B** Führungsplatte mit Schwenklagerung.
- C** Zum Festklemmen an der Aigner-Tischverlängerung.

D Die beiden Führungszapfen; zum Einschrauben und Auswechseln dient der Spezialschlüssel.

E Spezialschlüssel mit fest angebrachter Aufbewahrungshülse für die Führungszapfen.



Hinweis:
 Befestigungsschienen Seite 6
 Tischverlängerung Seite 14
 Verbindungssteg Seite 22

CirQuick

The handy help when sawing or milling circles.

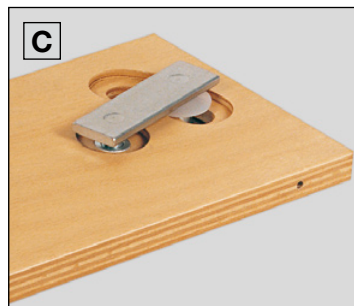
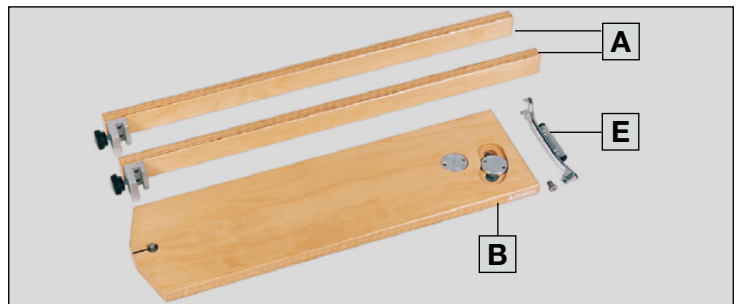
An easy to use and accurate piece of equipment enabling a wide range of circles to be sawn or milled without marking out or reworking. The Aigner CirQuick must be mounted on the table extension, e. g. of a narrow band saw or a spindle milling machine, running clockwise or anticlockwise. When machining workpieces with great diameter a further table extension will be necessary.

- A** Support strips attached to the mounting rail to provide a level surface.
- B** Guide plate with swivel mount.

C Clamping plate to attach the guide plate to the table extension.

D Two types of guide pin screwed into the guide plate with the special spanner.

E Special spanner with fixed deposit case for the guide pins.



Reference:
 Mounting rails page 6
 Table extension page 14
 Coupling bar page 22

Fraise-Cercle

Auxiliaire idéal pour le sciage et le fraisage en cercle.

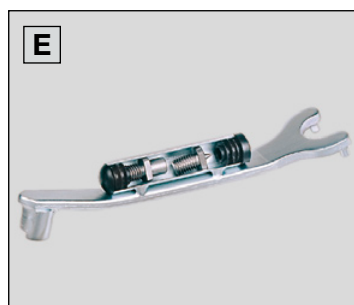
De maniement simple, le Fraise-Cercle Aigner permet le sciage et le fraisage exacts d'arcs en plein cintre et de disques sans traçage préalable ni retouche. Il peut avec sa Rallonge de table se fixer p. ex. sur n'importe quelle scie à ruban ou toupie (rotation à droite ou à gauche). Pour les pièces de plus grand diamètre il faut ajouter une Rallonge de table.

- A** Listels d'appui pour compenser la différence de hauteur.
- B** Plaque de guidage à support pivotant.
- C** Pour la fixation sur la Rallonge de table Aigner.

D Les deux tourillons de guidage ; la clé spéciale sert à les visser et à les retirer.

E Clé spéciale portant un étui pour les deux tourillons de guidage.

Indication :
 Rails de fixation page 6
 Rallonge de table page 14
 Barre de raccordement page 22



Kreisfix bestehend aus:
 1 Führungsplatte
 2 Führungszapfen
 2 Auflageleisten
 1 Spezialschlüssel
 1 Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

CirQuick consisting of:
 1 guide plate
 2 guide pins
 2 support strips
 1 special spanner
 1 Allen key and operating instructions

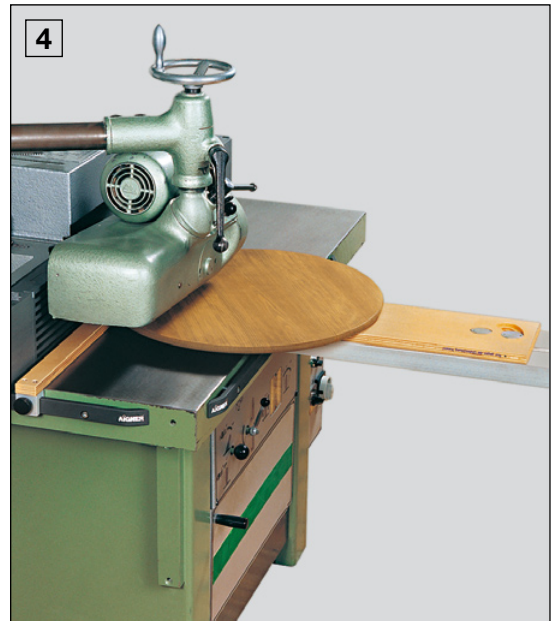
Fraise-Cercle composé de :
 1 plaque de guidage
 2 tourillons de guidage
 2 listels d'appui
 1 clé spéciale
 1 clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation

Art. No. 212 232 000 192

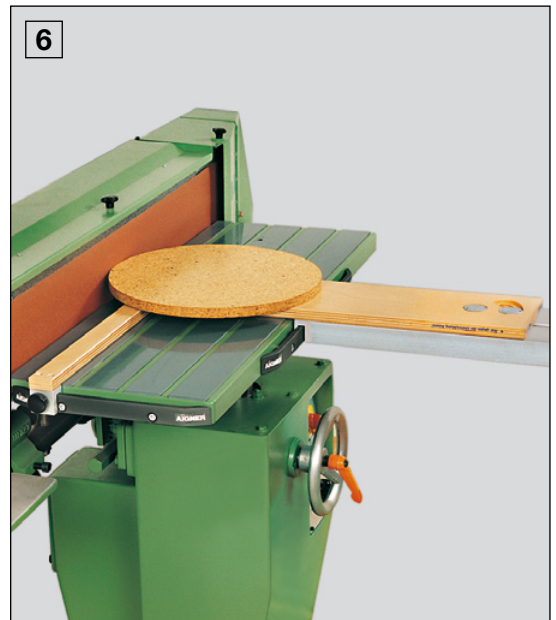
- 1** Das Werkstück auf dem Führungszapfen der ausgeschwenkten Führungsplatte.
- 2** Aus dem Werkstück werden nun exakte Kreise gesägt – ohne Anreißen.
- 3** Kreisfix an einer Tischfräsmaschine.
- 4** Exaktes und sicheres Fräsen mit dem Kreisfix und Vorschubapparat.
- 5** Kreisfräsen von Hand - mit dem Kreisfix und Centrex.
- 6** Arbeiten mit dem Kreisfix auf der Kantenschleifmaschine.



- 1** The workpiece on the guide pin of the swung out guide plate.
- 2** Exact circles are now sawn out of the workpiece – no drawing.
- 3** CirQuick mounted on the spindle milling machine.
- 4** Accurate and safe shaping using a powerfeed with a single wheel in use.
- 5** Hand feeding using the CirQuick and Centrex.
- 6** Using the CirQuick on an edge sanding machine.



- 1** Pièce à usiner fixée sur le trillon de la plaque de guidage en position d'attaque.
- 2** Découpage dans la pièce de cercles exacts sans traçage préalable.
- 3** Fraise-Cercle monté sur une toupie.
- 4** Fraisage sûr et exact à l'aide du Fraise-Cercle et d'un entraîneur.
- 5** Fraisage circulaire à la main à l'aide du Fraise-Cercle et du Centrex.
- 6** Travail avec le Fraise-Cercle sur la ponceuse de chants.



Segmenter I

Die notwendige Ergänzung zum Kreisfix für das Sägen von Kreissegmenten.

Exaktes Sägen von Kreissegmenten – ohne Anreißen, ohne Nacharbeiten. Genaues und schnelles Einstellen mit der Maßskala auf kleine und große Radien.

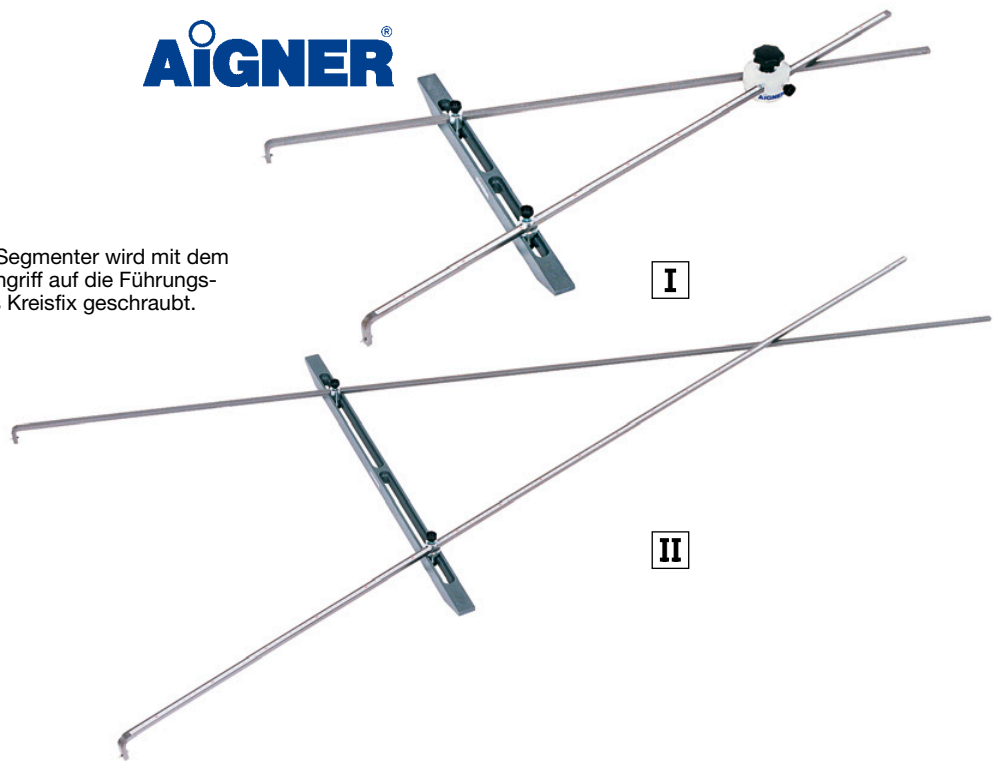
Führungssatz II

– zusätzlich für Radien über 1000 mm.

- A** Abstandsschiene aus Kunststoff – stufenlos verstellbar.
- B** Haltespitzen zur sicheren Führung des Werkstückes.
- C** Die gut ablesbare Maßskala ermöglicht eine genaue Einstellung des gewünschten Radius.

D Der Segmenter wird mit dem Sterngriff auf die Führungsplatte des Kreisfix geschraubt.

Hinweis:
 Befestigungsschienen Seite 6
 Tischverlängerung Seite 14
 Kreisfix Seite 26



Segmenter I

The necessary supplement to the CirQuick for sawing segments of a circle.

Accurate sawing of segments of a circle – without tracing, no reworking. Exact and quick adjustment to small and large radii by means of a scale.

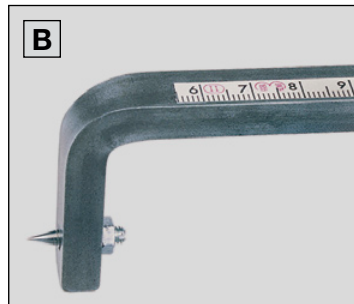
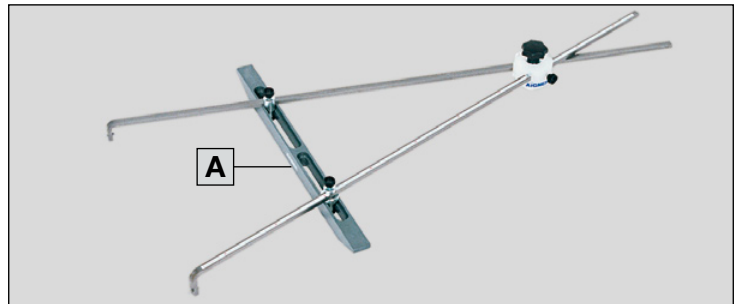
Guide set II

– supplementary for radii greater than 1000 mm.

- A** Plastic spacer rail – infinitely adjustable.
- B** Security tips for safe guidance of the workpiece.
- C** The easy-to-read scale permits exact setting of the required radius.

D The segmenter is bolted with a star handle on the guide plate of the CirQuick.

Reference:
 Mounting rails page 6
 Table extension page 14
 CirQuick page 26



Segmenteur I

Le complément indispensable du Fraise-Cercle pour le sciage de segments de cercle.

Découpage exact de segments de cercle sans traçage et sans retouche. L'échelle graduée permet un réglage précis et rapide pour les petits comme pour les grands rayons.

Jeu de guides II

Guides supplémentaires pour des rayons dépassant 1000 mm.

- A** Rail d'écartement en plastique – réglage en continu.
- B** Pointes de retenue pour un guidage sûr de la pièce.

C L'échelle graduée bien lisible permet un réglage précis du rayon désiré.

D Le Segmenteur se visse à l'aide de la poignée-étoile sur la plaque de guidage du Fraise-Cercle.

Indication :
 Rails de fixation page 6
 Rallonge de table page 14
 Fraise-Cercle page 26



Segmenteur
für Radien bis 1000 mm
mit Gebrauchsanleitung

Segmenteur
for radii up to 1000 mm
with operating instructions

Segmenteur
pour rayons allant jusqu'à 1000 mm
avec notice d'utilisation

Art. No. 216 133 000 193

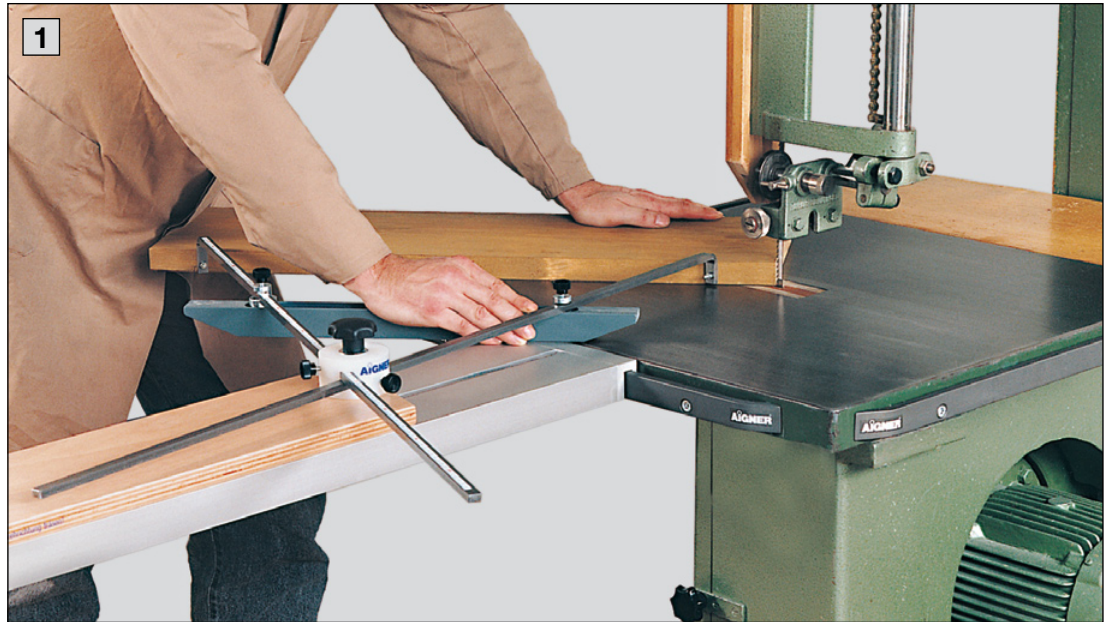
Führungssatz
zusätzlich für Radien über 1000 mm
mit Gebrauchsanleitung

Guide set
supplementary for radii greater than 1000 mm
with operating instructions

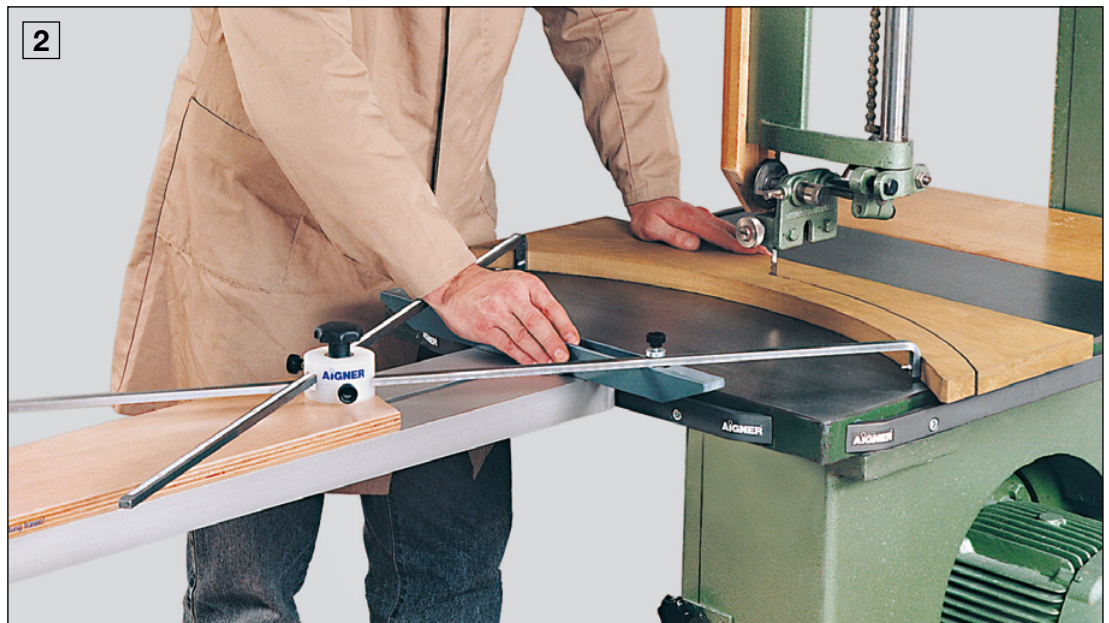
Jeu de guides
supplémentaires pour des rayons dépassant 1000 mm,
avec notice d'utilisation

Art. No. 216 135 000 193

- 1** Ansägen des Werkstückes mit dem Segmenter.
- 2** Mit dem Segmenter lassen sich Radien bis ca. 1000 mm und mit dem Führungssatz bis ca. 2000 mm sägen.
- 3** Auch sehr kleine Radien können mit dem Segmenter gesägt werden.



- 1** Initial sawing of the workpiece with the segmenter.
- 2** The segmenter allows the sawing of radii up to 1000 mm and through the guide set up to 2000 mm.
- 3** Even very small radii can be sawn with the segmenter.



- 1** Amorce du sciage de la pièce à l'aide du Segmenteur.
- 2** On peut utiliser le Segmenteur pour des rayons allant jusqu'à 1000 mm et, avec le jeu de guides, jusqu'à 2000 mm.
- 3** Le Segmenteur est également utilisable pour les très petits rayons.



Integralanschlag

Ein hervorragendes Arbeitsgerät mit revolutionären Leistungsmerkmalen für sicheres und maßgenaues Arbeiten an der Tischfräsmaschine.

Während bei einem herkömmlichen Fräsanschlag die Öffnung im Werkzeugbereich stets eine Problemzone darstellt, bietet der Aigner-Integralanschlag auch in diesem Bereich eine lückenlose Führungsfläche. Wohldurchdachte Konstruktionsmerkmale kennzeichnen seine universellen Einsatzmöglichkeiten bei allen Fräsarbeiten:

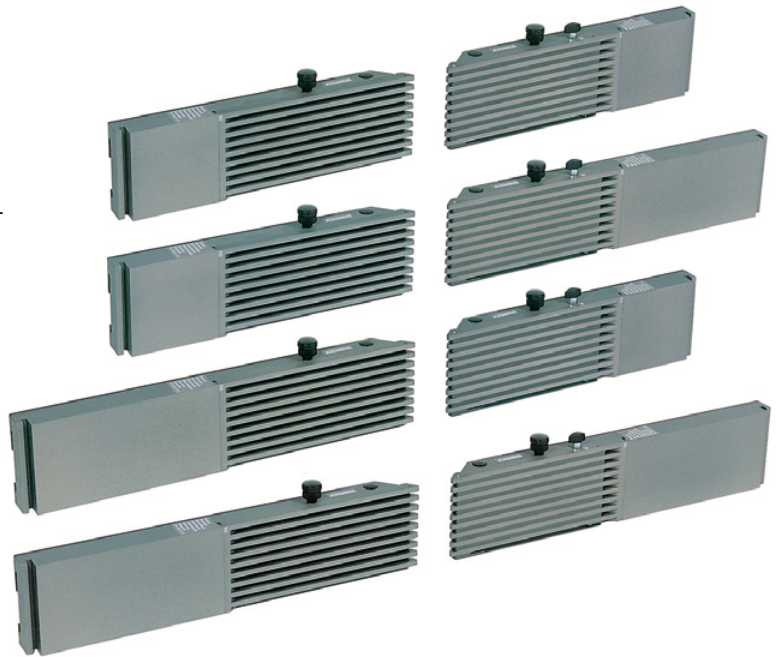
- Der Integralanschlag paßt zu jeder Tischfräsmaschine; er steht in vier verschiedenen Ausführungen zur Verfügung.
- Montage und Einstellungen

können schnell und einfach ohne zusätzliche Werkzeuge vorgenommen werden.

- Die genaue Anpassung an Werkzeugdurchmesser und -höhe wird durch stufenlose Verstellbarkeit erreicht.
- Unverlierbare, integrierte Führungsstege garantieren stets eine durchgehende Führungsfläche.
- Weitere Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen, z.B. Bündix und Druckmodul, können über die seitliche Aufnahme und über die Tragschiene montiert werden.
- Die Oberfläche ist durch Hard-Coat-Schicht vergütet.

A Für die schnelle, stabile Befestigung des Integralanschlages an jeder Tischfräsmaschine sorgt der Klemmexzenter.

B Klemmplatten scm für Klemmung von oben des Integralanschlages (die Klemmexzenter werden dann nicht benötigt).



Integral fence

An excellent working unit with revolutionary features to provide accurate and safe machining on a vertical spindle miller.

On conventional spindle milling machines bridging the gap between the infeed and outfeed fence can be difficult. The Aigner fence uniquely closes this gap allowing the workpiece to be guided past the cutting tool. Well designed and engineered features provide further operational possibilities.

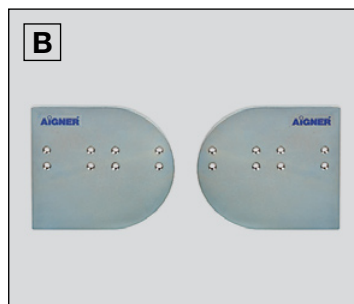
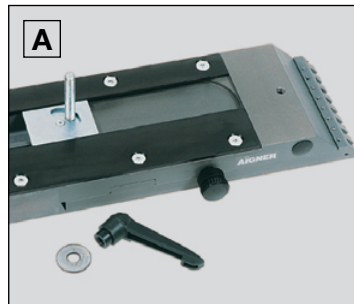
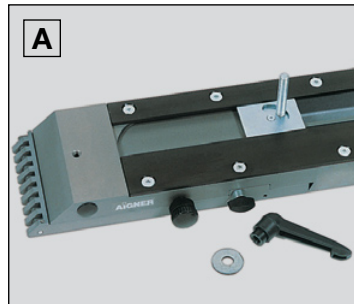
- The integral fence is suitable for most vertical spindle milling machines. Four different versions of the fence are available.
- Mounting and adjusting the fence system is a simple and rapid operation without any additional tools.
- Providing accurate opening and

height adjustment for different tool diameter and depth is a simple operation with a wide range of adjustability.

- The guide bars interlock in the outfeed fence case, providing a secure and smooth surface, supporting the workpiece in the non-machined area.
- Other safety, working, and support units can be mounted on the Integral fence. These include the flush fix, support rail, pressure module, filling bar and spreader.
- The hard-coat layer on the fence surfaces provides a reduced friction and wear resistant finish.

A The combination of different width clamping strips and the clamping eccentric provides a wide range of adjustability and secure fixing the fence body across a wide range of spindle milling machines.

B The Integral fence may be mounted from above by means of scm clamping plates (the clamping excenter will not be used).



Integralanschlag
beide Hälften 500 mm lang
mit Gebrauchsanleitung

Integral fence
each half 500 mm long
with operating instructions

Butée Intégrale
les deux moitiés 500 mm de long
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 223 000 193

Integralanschlag
linke Hälfte 500 mm lang
rechte Hälfte 650 mm lang
mit Gebrauchsanleitung

Integral fence
left half 500 mm long
right half 650 mm long
with operating instructions

Butée Intégrale
moitié gauche 500 mm de long
moitié droite 650 mm de long
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 234 000 193

Integralanschlag
linke Hälfte 650 mm lang
rechte Hälfte 500 mm lang
mit Gebrauchsanleitung

Integral fence
left half 650 mm long
right half 500 mm long
with operating instructions

Butée Intégrale
moitié gauche 650 mm de long
moitié droite 500 mm de long
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 236 000 193

Integralanschlag
beide Hälften 650 mm lang
mit Gebrauchsanleitung

Integral fence
each half 650 mm long
with operating instructions

Butée Intégrale
les deux moitiés 650 mm de long
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 243 000 193

Butée Intégrale

Un outil exceptionnel aux caractéristiques révolutionnaires, pour un travail à la toupie sûr et précis.

Alors que dans une butée conventionnelle l'ouverture devant l'outil représente un risque permanent, la Butée Intégrale Aigner offre, aussi dans cette zone, un guidage sans solution de continuité. Sa construction, étudiée dans les moindres détails, en fait un outil d'emploi universel dans les travaux de fraisage particulièrement délicats :

- La Butée Intégrale s'adapte sur n'importe quelle toupie ; elle est disponible en quatre versions différentes.
- Montage et mise au point sont simples, rapides et sans l'aide d'outils supplémentaires.

- Le réglage au diamètre et à la hauteur de l'outil s'effectue en continu.
- Les entretoises incorporées, donc imperdables, assurent la continuité de la surface de guidage.
- D'autres dispositifs de travail et de sécurité, comme par exemple l'Affleurfixe ou le Module-Presser, peuvent se fixer en bout de la butée Intégrale ou sur le Rail de support.
- L'ensemble bénéficie d'un traitement de surface „hard-coat“.

A Un excentrique de serrage assure la fixation rapide et solide de la Butée Intégrale sur n'importe quel type de toupie.

B Plaques de serrage scm pour la fixation par le haut de la Butée Intégrale (les excentriques de serrage ne sont alors plus nécessaires).

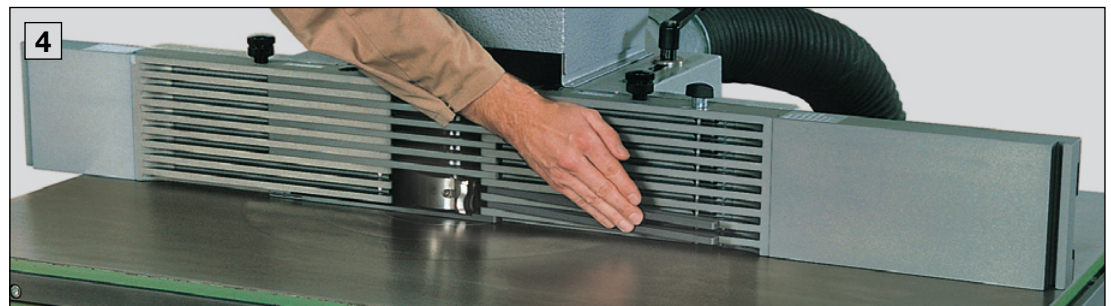
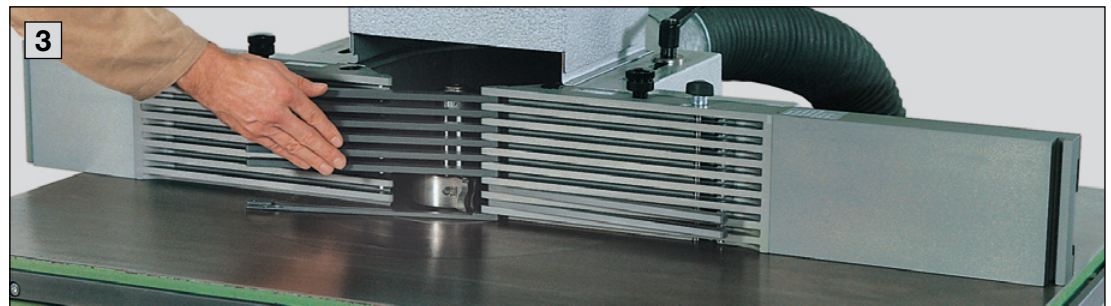
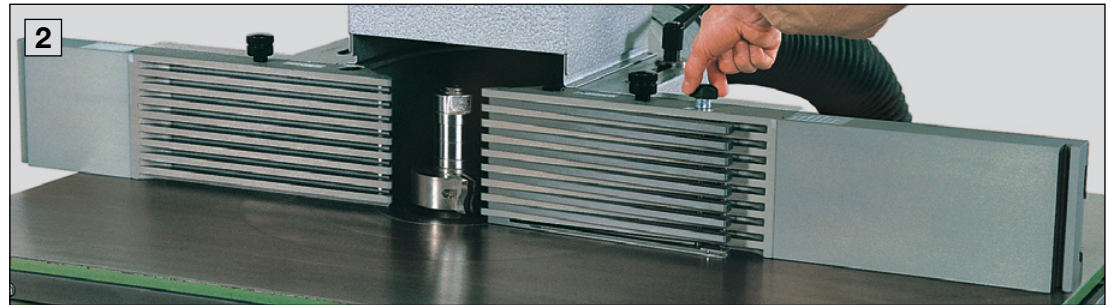
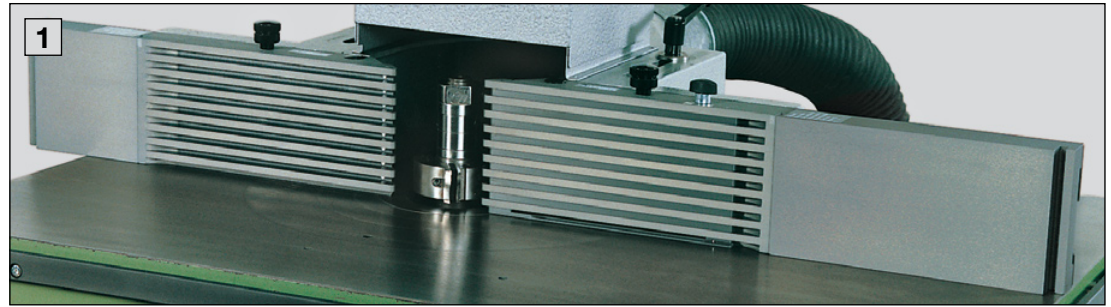
Klemmplatten scm
1 Satz (2 Stück)

Clamping plates scm
1 set (2 pieces)

Plaques de serrage scm
1 jeu (2 pièces)

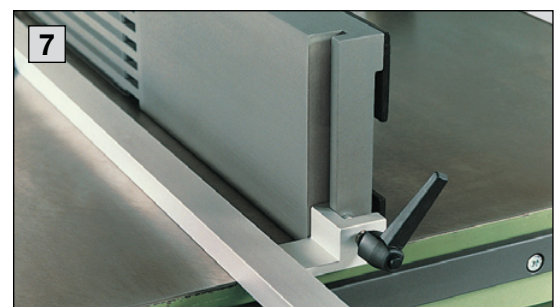
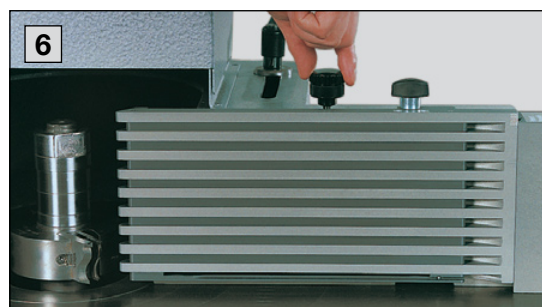
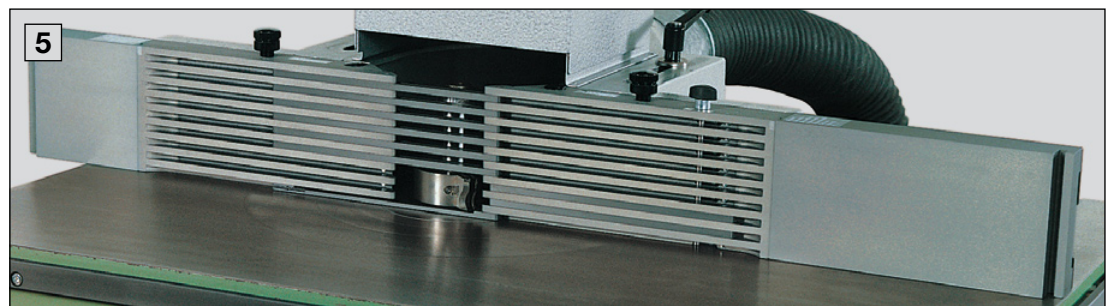
Art. No. 214 223 322 171

- 1** Integralanschlag geöffnet.
- 2** Die Führungsstege lassen sich mit einem einfachen Handgriff herausdrehen.
- 3** Mit Ausnahme des Werkzeugbereiches wird die gesamte Öffnung im Integralanschlag überbrückt.
- 4** Zurückschwenken der nicht benötigten Stege aus dem Werkzeugbereich.
- 5** Der betriebsbereite Integralanschlag.
- 6** Stufenlose Höhenverstellung der Kassette mit den Stegen.
- 7** Seitliche Aufnahme für weitere Aigner-Sicherheits- und Arbeitsvorrichtungen.



- 1** Integral fence, opened.
- 2** Guide bars swung out using the expeller unit in the infeed fence.
- 3** The guide bars span the gap between the infeed and outfeed fences.
- 4** The guide bars not needed are swivelled back into the infeed fence.
- 5** The integral fence is now ready for use.
- 6** The height of the cases in the infeed and outfeed fences can be infinitely varied to give clearance to the cutting tool and guide rails.
- 7** Other equipment can be attached by use of the lateral seat in the ends of the integral fence sections.

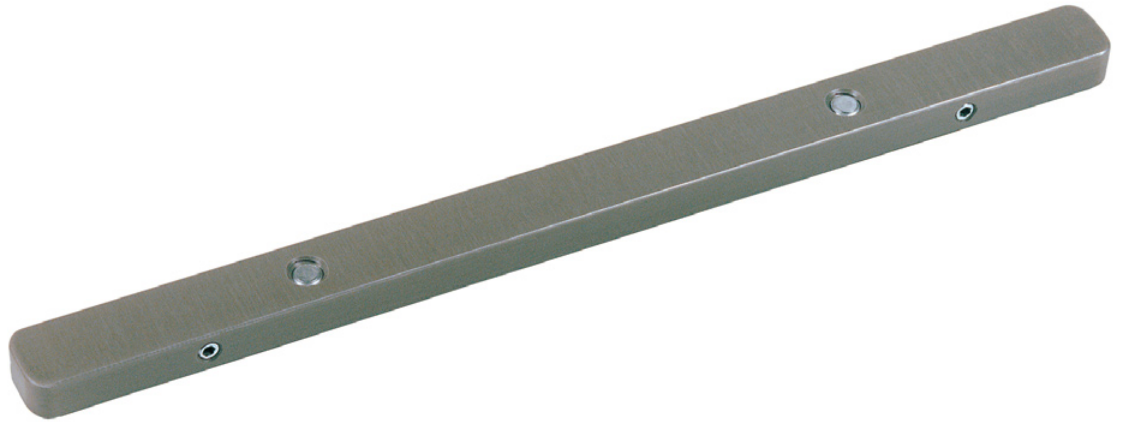
- 1** Butée Intégrale ouverte.
- 2** Les entretoises se dégagent par simple rotation du bouton à oreilles.
- 3** L'ouverture entre les deux moitiés de la Butée Intégrale est entièrement recouverte par les entretoises, excepté dans la zone de travail de l'outil.
- 4** Les entretoises non-utilisées, dans la zone de travail de l'outil, sont rabattues dans leur logement.
- 5** La Butée Intégrale Aigner prête à l'emploi.
- 6** Réglage en hauteur de la cassette et de ses entretoises.
- 7** Organe de fixation sur le côté de la Butée pour d'autres dispositifs de travail et de sécurité Aigner.



Füllstab

Zum sicheren Führen von dünnen Werkstücken am Integralanschlag.

Der Aigner-Füllstab schließt die untere Aussparung in der linken Kassette des Integralanschlages und schafft dadurch auch in diesem Bereich eine lückenlose Führungsfläche. Die Oberfläche ist durch Hard-Coat-Schicht vergütet.



Filling bar

Safe guidance of thin workpieces at the integral fence.

The component prevents thin sections slipping into the groove at the bottom of the outfeed fence, providing continuity of support. Surface with hard-coat layer.

Barre de treillis

Pour le guidage sûr de pièces minces à usiner à la Butée Intégrale.

La Barre de treillis Aigner obture l'évidement inférieur de la cassette gauche de la Butée Intégrale et offre donc dans cette zone une surface de guidage ininterrompue. La Barre de treillis bénéficie d'un traitement de surface „hard-coat“.

Füllstab
mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

Filling bar
with Allen key
and operating instructions

Barre de treillis
avec clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Art. No. 214 251 000 173

- 1** Einlegen des Füllstabes in die untere Aussparung der linken Kassette.
- 2** Festklemmen des Füllstabes.
- 3** Werkstück, das unter Einsatz des Füllstabes bearbeitet wurde.



- 1** Inserting the filling bar into the lower recess of the outfeed fence case.
- 2** Clamping the filling bar into its working position.
- 3** The workpiece after being machined using the filling bar.



- 1** Mise en place de la Barre de treillis dans l'évidement inférieur de la cassette gauche.
- 2** Blocage de la Barre de treillis.
- 3** Pièce travaillée avec une Butée équipée d'une Barre de treillis.



Abstandhalter

Unentbehrlich beim Fräsen von leicht kippenden Werkstücken mit dem Integralanschlag.

Der Aigner-Abstandhalter wird in gewünschter Höhe in eine Nut des Integralanschlages geklemmt.

A Finger des Abstandhalters ausgestellt.



Spreader

Indispensable when machining small unstable work-pieces, using the integral fence.

The Aigner spreader is clamped at the required height, into a groove in the integral fence to prevent the workpiece tipping.

A The support finger of the spreader swung out to support the machined section.



Ecarteur

Indispensable pour le travail à la Butée Intégrale de pièces susceptibles de basculer au fraisage.

L'Ecarteur Aigner se fixe à la hauteur voulue dans une des rainures de la Butée Intégrale.

A Doigt de l'Ecarteur sorti.

Abstandhalter
mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

Spreader
with Allen key
and operating instructions

Ecarteur
avec clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Art. No. 214 252 000 173

- 1** Festklemmen des Abstandhalters am Integralanschlag.
- 2** Einstellen des Abstandhalters auf die erforderliche Profiltiefe.
- 3** Fräsen eines leicht kippenden Werkstückes mit Abstandhalter.



- 1** Clamping the spreader in the integral fence.
- 2** Adjusting the spreader to required profile depth.
- 3** Machining an easily tiltable workpiece using a spreader as a support.



- 1** Serrage de l'Ecarteur sur la Butée Intégrale.
- 2** Réglage de l'Ecarteur à la profondeur de profil nécessaire.
- 3** Fraisage d'une pièce basculante à l'aide de l'Ecarteur.



Tragschiene

Weiteres zweckmäßiges Zubehör zum Integralanschlag.

An der Aigner-Tragschiene wird das Druckmodul z.B. mit Doppelrolle zur Führung der Werkstücke angebracht.

A Festschrauben der Tragschiene am Integralanschlag.



Supporting rail

An appropriate unit to be added to the integral fence.

The Aigner supporting rail is used to hold the pressure module, for example with double wheel, for guidance of the workpiece.

A Fixing the supporting rail at the integral fence.



Rail de support

Autre accessoire utile adaptable à la Butée Intégrale.

C'est sur le Rail de support Aigner que l'on fixe le Module-Pressueur, équipé par exemple d'un Galet-Double, pour guider la pièce à usiner.

A Fixation du Rail de support sur la Butée Intégrale.

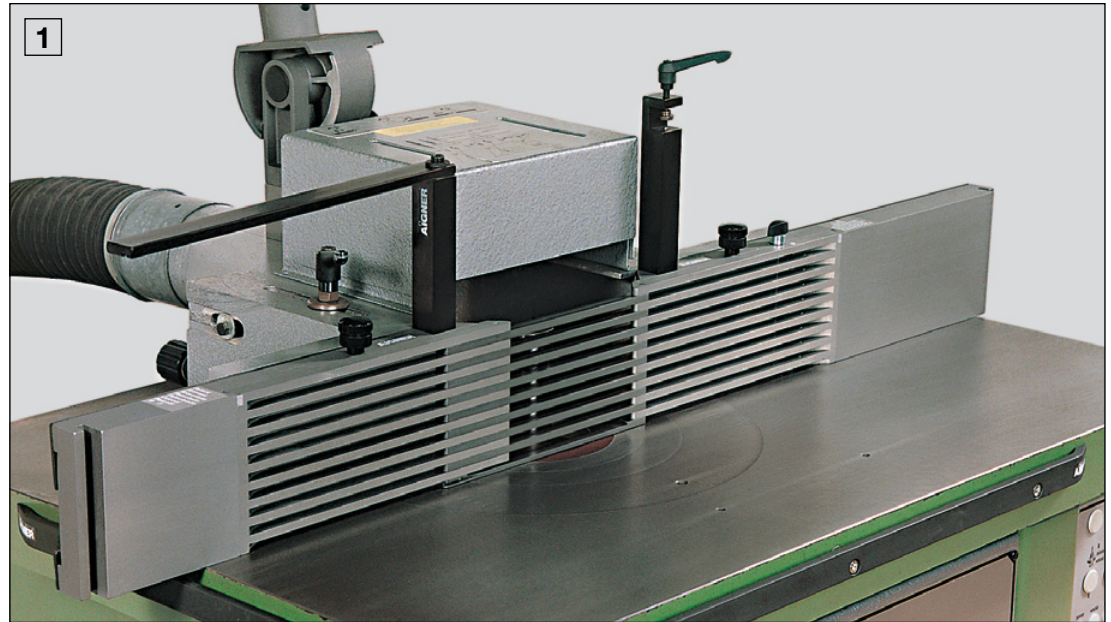
Tragschiene
einschl. 2 Stiftschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung

Supporting rail
incl. 2 grub screws, Allen key and operating instructions

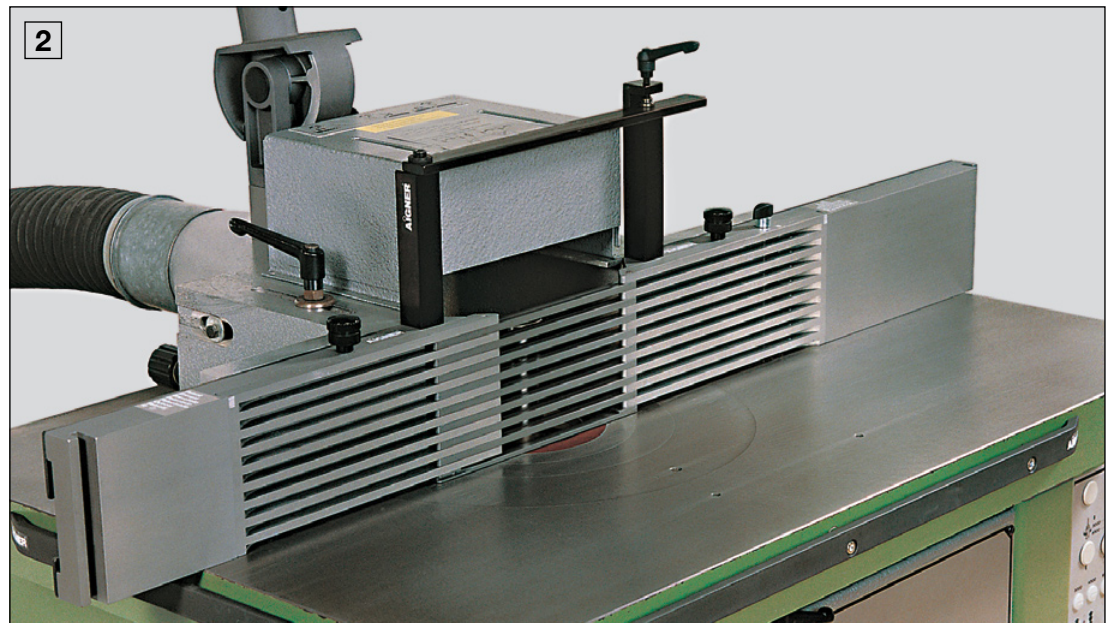
Rail de support
y compris 2 goujons filetés, clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation

Art. No. 214 105 000 193

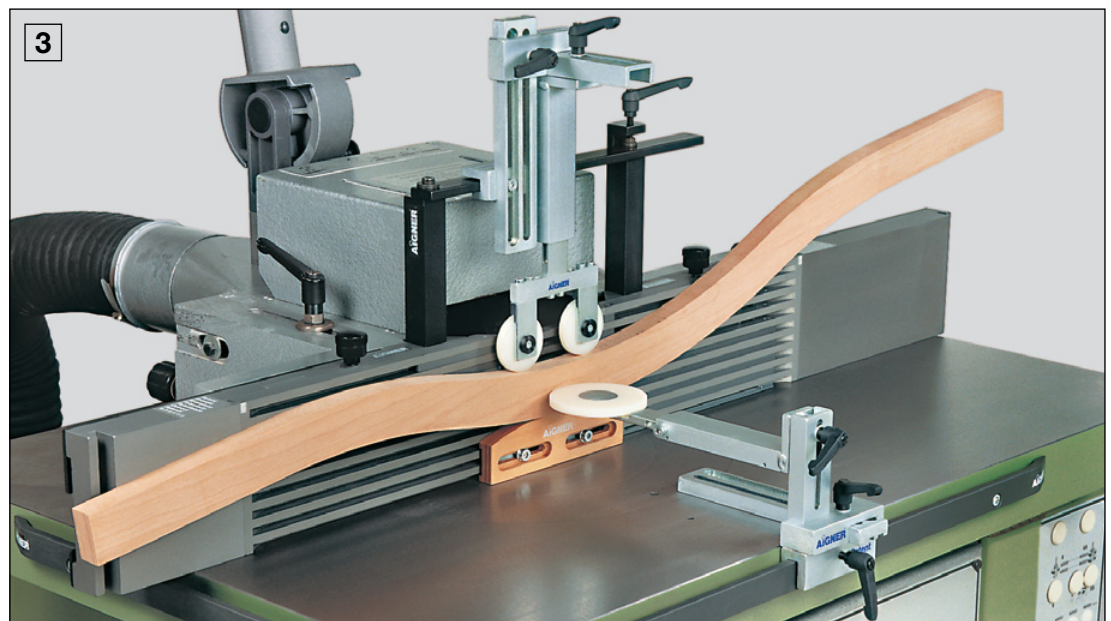
- 1** Tragschiene geöffnet.
- 2** Tragschiene geschlossen.
- 3** Tragschiene mit Druckmodul und Doppelrolle.



- 1** Supporting rail, opened.
- 2** Supporting rail, closed.
- 3** Supporting rail with pressure module and double wheel.



- 1** Rail de support ouvert.
- 2** Rail de support fermé.
- 3** Rail de support équipé du Module-Presseur avec Galet-Double.



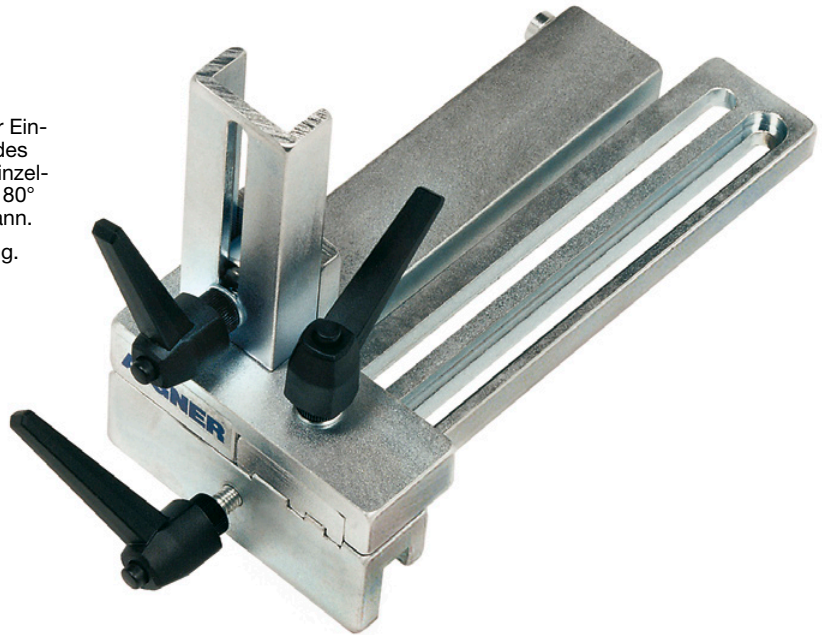
Druckmodul

Unerlässlicher Grundbaustein für die sichere Führung von Werkstücken mit Aigner-Rollen, Druck- oder Gleitschuh an der Tischfräsmaschine oder anderen Maschinen.

In Verbindung mit der Aigner-Einzel-, Doppel-, Viererrolle oder den Führungsrollen sowie mit dem Druck-, Gleit- oder Halbrundschuh sorgt das Druckmodul für präzise Führung der Werkstücke und sicheres Arbeiten. Der Andruck ist federnd, die Anpassung an das Werkstück schnell und stufenlos.

A Druckmodul blitzschnell montiert an der Befestigungsschiene durch Klemmhebel.

- B C** Einige Beispiele der Einstellmöglichkeiten des Druckmoduls mit Einzelrolle, die auch um 180° gedreht eingesetzt werden kann.
- D E**
- F** Rolle in schräger Stellung.



Hinweis:
 Befestigungsschienen S. 6
 Tragschiene f. Integralanschlag S. 36
 Tragschiene f. Bogenfräsmaster S. 76

Pressure module

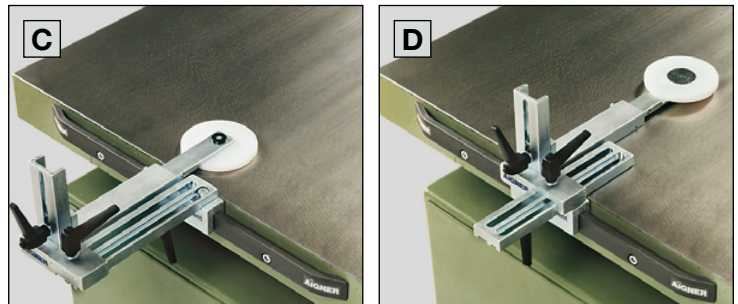
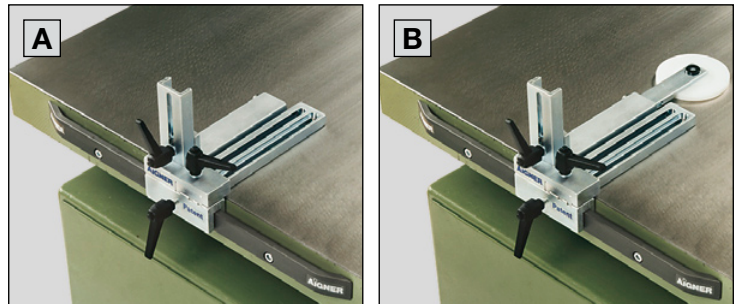
An important basic unit to provide a low friction side pressure on the workpiece passing through (or top) the machine. The unit will accept the Aigner wheels, slide shoe and pressure shoe working horizontally or vertically. Usual applications are on the vertical spindle miller, narrow band saw and surface planer.

In combination with the Aigner single, double, or quad wheel, pressure shoe, slide shoe or pressure shield, the pressure module provides precise guidance of workpieces and safe operating. The pressure module is spring loaded,

the adjustment to the workpiece responsive and secure.

- A** Rapid mounting of the pressure module to the mounting rail by the means of clamping levers.
- B C** Examples of the application and setting range of the pressure module with a single wheel. To enable the unit to be used on wider workpieces the unit can be rotated 180° before clamping.
- D E**
- F** By inclining the single wheel slightly, additional down force can be achieved.

Reference:
 Mounting rails p. 6
 Supporting rail to Integral fence p. 36
 Supporting rail to BownmouldMaster p. 76



Module-Pressueur

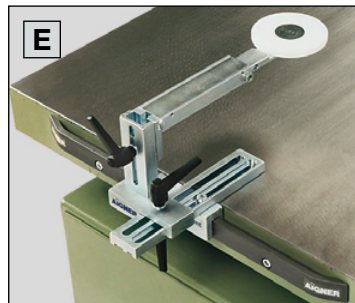
Élément de base indispensable pour le guidage sûr de pièces à usiner à l'aide des Galets Aigner ou des Patins Aigner sur les toupies et autres machines.

Équipé d'un Galet-Simple, -Double, -Quadruple ou des Galets-Guides, ainsi que d'un Patin-Pressueur, d'un Patin-Guide ou d'un Patin-Demi-rond, le Module-Pressueur garantit un guidage précis de la pièce à usiner et une parfaite sécurité de travail. La pression est assurée par un ressort et l'adaptation sur la pièce à usiner s'effectue rapidement et en continu.

A Module-Pressueur monté en tournemain sur le Rail de fixation à l'aide d'une poignée de blocage.

- B C** Quelques exemples de possibilités de réglage du Module-Pressueur avec Galet-Simple pouvant également être retourné de 180°.
- D E**
- F** Galet positionné en biais.

Indication :
 Rails de fixation p. 6
 Rail de support p. Butée Intégrale p. 36
 Rail de support pour Chantournix p. 76



Druckmodul mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Pressure module with Allen key and operating instructions
Module-Pressueur avec clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 214 424 000 192

Einzelrolle I

Das universell einsetzbare Druckelement für präzise Führung, einfach und schnell in das Druckmodul einzustecken.

Doppelrolle II

Erweitert den Einsatzbereich des Druckmoduls zum Bockfräsen.

Viererrolle III

Bietet eine verlängerte Führung der Werkstücke.

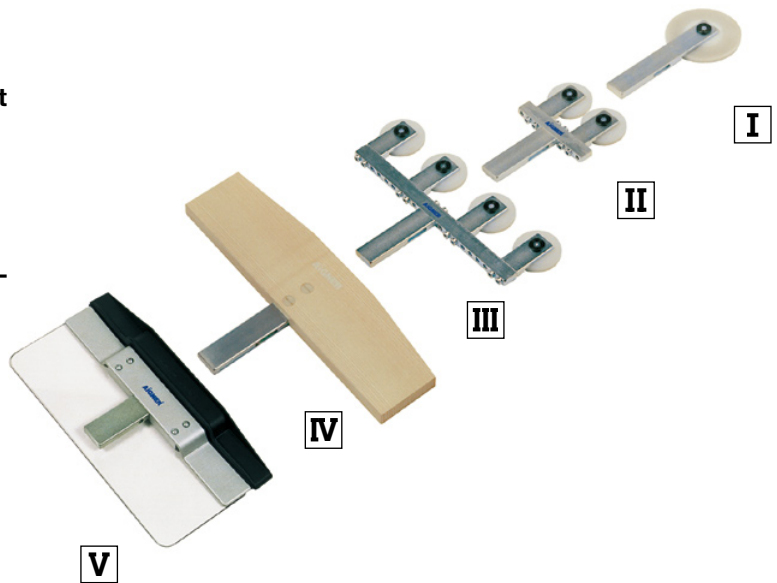
Druckschuh IV

Eine weitere Möglichkeit zum Führen der Werkstücke.

Gleitschuh V

Ideal zum Führen der Werkstücke mit transparentem Schutzschild.

- A** Einsetzen der Einzelrolle.
- B** Einsetzen der Doppelrolle.
- C** Einsetzen der Viererrolle.
- D** Einsetzen des Druckschuhs.
- E** Einsetzen des Gleitschuhs.



Single wheel I

The universally usable pressure element for precise guidance; simple and fast insertion into the pressure module.

Double wheel II

Enables the pressure to be applied either side of the point of cut.

Quad wheel III

Provides even more support and pressure either side of the point of cut. Each wheel unit has lateral adjustability along the

support rail for greater flexibility in positioning.

Pressure shoe IV

A further possibility for providing guidance and support.

Slide shoe V

For use where a precise finish and pressure is needed when machining coated materials in timber and plastic material.

- A B C** Inserting the units: the single wheel,
- D E** the double wheel, the quad wheel, the pressure shoe and the slide shoe.



Einzelrolle
mit Gebrauchsanleitung
Single wheel
with operating instructions
Galet-Simple
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 432 000 193

Doppelrolle
mit Gebrauchsanleitung
Double wheel
with operating instructions
Galet-Double

avec notice d'utilisation
Art. No. 214 434 000 193

Viererrolle
mit Gebrauchsanleitung
Quad wheel
with operating instructions
Galet-Quadruple

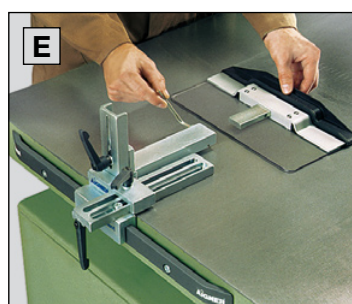
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 436 000 193

Druckschuh
mit Gebrauchsanleitung
Pressure shoe
with operating instructions
Patin-Presser

avec notice d'utilisation
Art. No. 214 438 000 193

Gleitschuh
mit Gebrauchsanleitung
Slide shoe
with operating instructions
Patin-Guide

avec notice d'utilisation
Art. No. 214 439 000 193



Galet-Simple I

L'élément de pression universellement utilisable pour un guidage précis, à enficher de façon simple et rapide dans le Module-Presser.

Galet-Double II

Elargit l'emploi du Module-Presser pour le fraisage au chevalet.

Galet-Quadruple III

Offre un guidage de la pièce à usiner sur une plus grande longueur.

Patin-Presser IV

Une possibilité supplémentaire pour le guidage des pièces à usiner.

Patin-Guide V

Idéal pour guider les pièces, avec écran de protection transparent.

- A** Mise en place du Galet-Simple.
- B** Mise en place du Galet-Double.
- C** Mise en place du Galet-Quadruple.
- D** Mise en place du Patin-Presser.
- E** Mise en place du Patin-Guide.

Halbrundsuh I

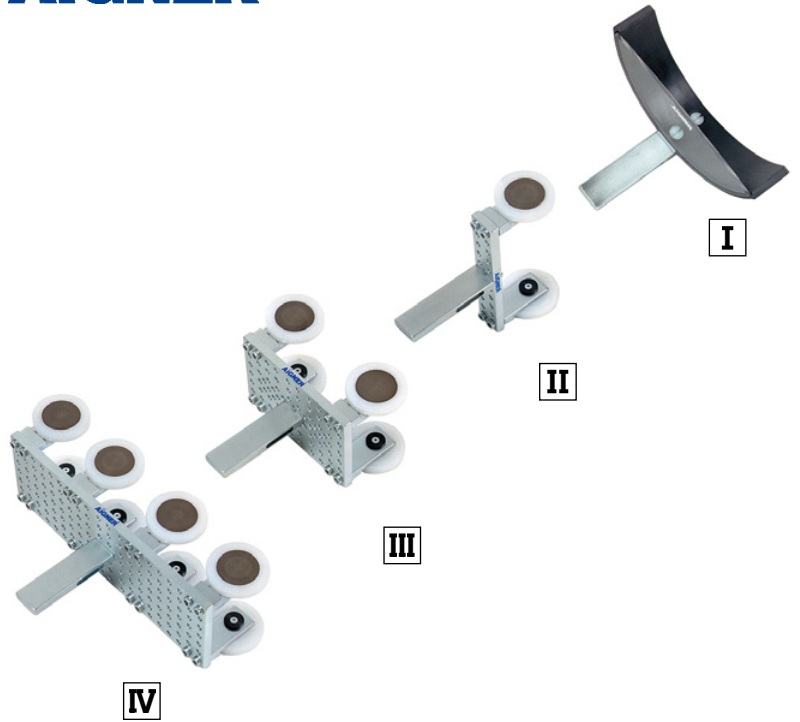
Unentbehrlich bei Fräsarbeiten, insbesondere von kleinen Werkstücken mit großen Frästiefen.

Führungsrollen II III IV

Gewährleiste eine sichere Führung, besonders bei dünnen Werkstücken.

A B C D E

Das Lochsystem ermöglicht eine individuelle Anordnung der einzelnen Rollen sowie der Anschlußteile.



Pressure shield I

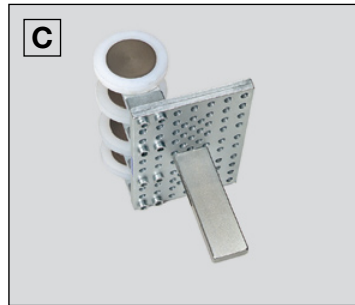
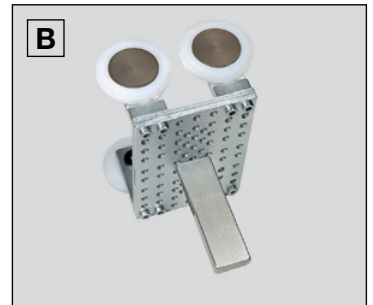
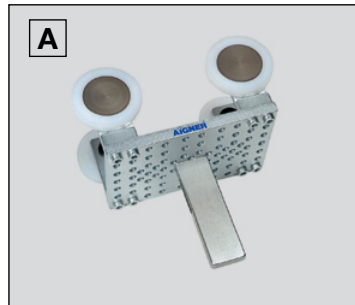
An effective component combining the spring loaded pressure from the pressure module with the ability to provide protection from an overworking cutter head. The device works equally well on large surfaces or small workpieces.

A B C D E

The system allows the operator to position individual wheels to give optimum pressure and position for guiding the workpieces and limiting exposure to the cutter head.

Guide wheels II III IV

An improved work guidance and pressure system for passing workpieces across the face of a cutter head.



Halbrundsuh
mit Gebrauchsanleitung
Pressure shield
with operating instructions
Patin Demi-rond
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 441 000 193



Führungsrollen
mit 2 Rollen und Gebrauchsanleitung
Guide wheels
with 2 wheels and operating instructions
Galets-Guides
avec 2 galets et notice d'utilisation
Art. No. 214 443 000 193



Führungsrollen
mit 4 Rollen und Gebrauchsanleitung
Guide wheels
with 4 wheels and operating instructions
Galets-Guides
avec 4 galets et notice d'utilisation
Art. No. 214 445 000 193
Führungsrollen
mit 8 Rollen und Gebrauchsanleitung
Guide wheels
with 8 wheels and operating instructions
Galets-Guides
avec 8 galets et notice d'utilisation
Art. No. 214 447 000 193

Patin Demi-rond I

Indispensable pour les travaux de fraisage, en particulier sur les petites pièces avec des profondeurs de fraisage importantes.

A B C D E

Le système de trous permet une disposition individuelle pour chacun des galets ainsi que des éléments de raccordement.

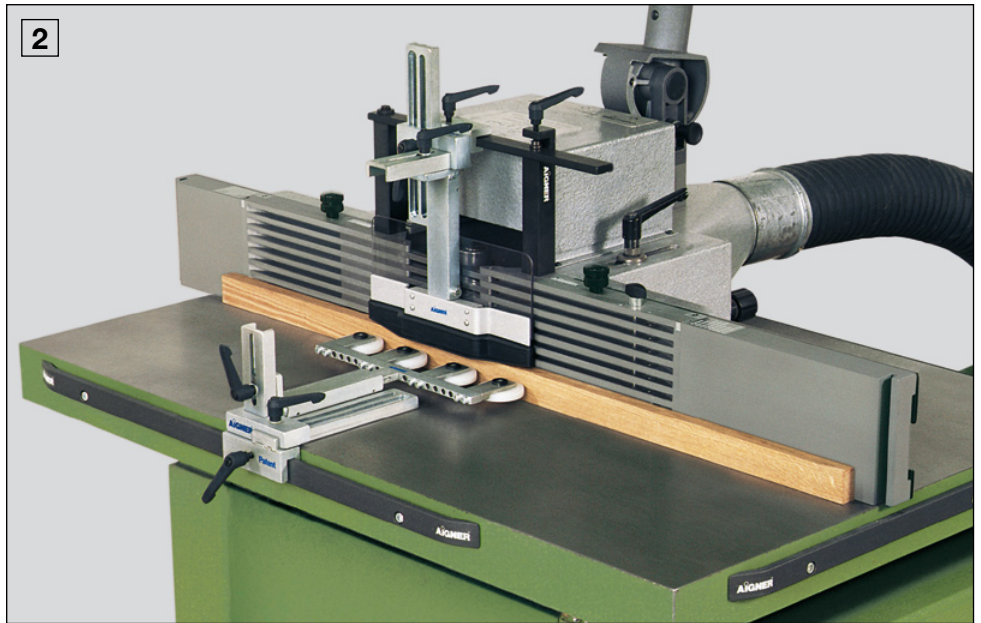
Galets-Guides II III IV

Garantissent un guidage sûr, en particulier pour les pièces minces.

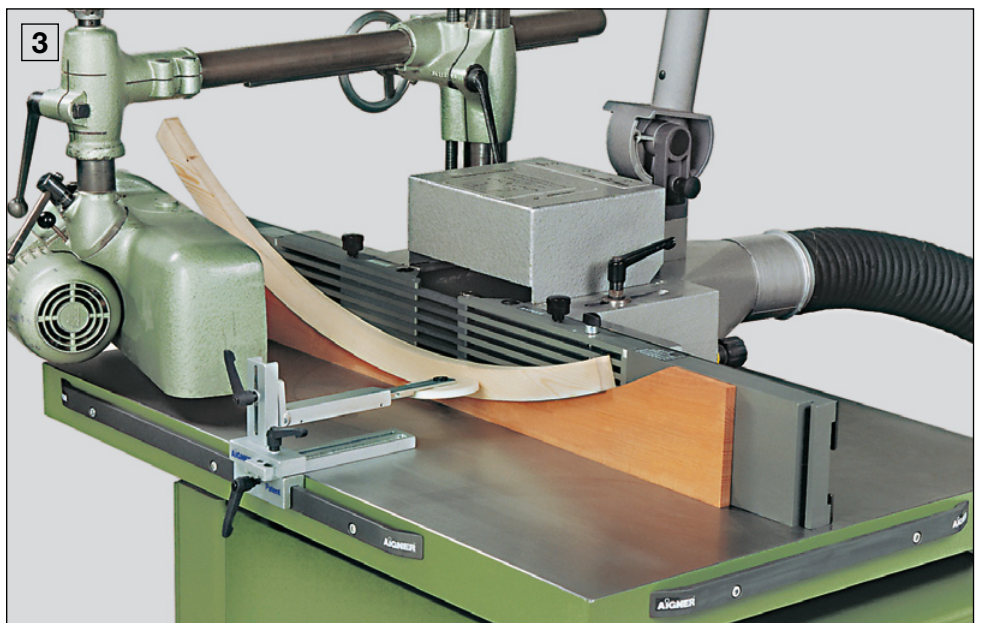
- 1** Fräsen einer stehenden Platte mit Einzelrolle und Druckschuh.
- 2** Fräsen eines dünnen Werkstückes mit Gleitschuh und Viererrolle.
- 3** Fräsen eines stehenden Bogens mit schräggestellter Einzelrolle.



- 1** Milling an upright panel using a combination of single wheel and pressure shoe.
- 2** Machining a thin workpiece with a combination of slide shoe and quad wheel.
- 3** Profiling the face of a curved workpiece using a site made saddle, single wheel unit included and power feed with a single feed wheel fitted.



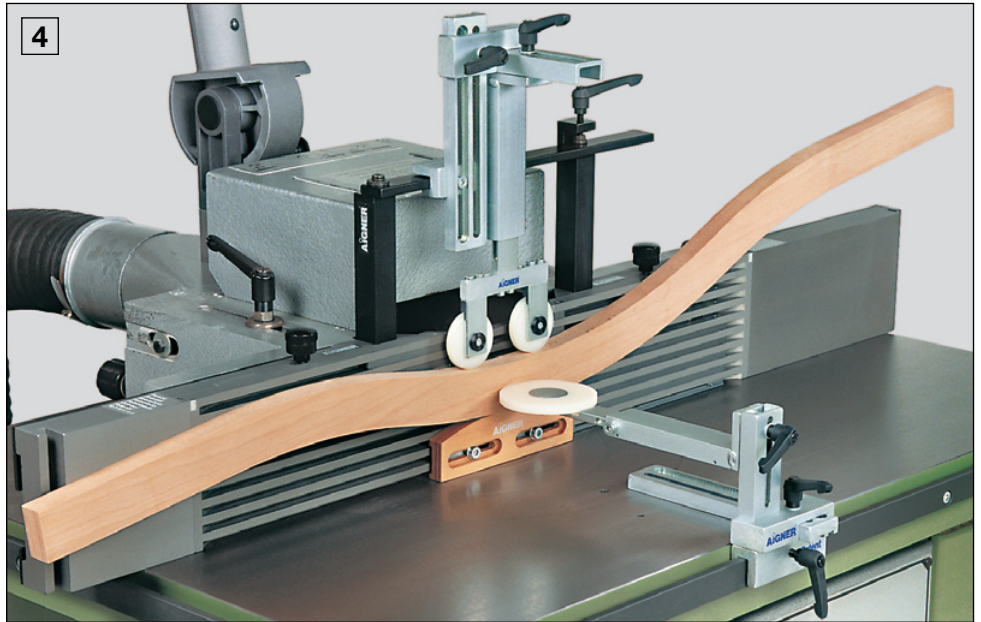
- 1** Fraisage d'un panneau debout avec Galet-Simple et Patin-Pressueur.
- 2** Fraisage d'une pièce mince avec Patin-Guide et Galet-Quadruple.
- 3** Fraisage d'une pièce en arc, debout, avec Galet-Simple placé en biais.



4 Die Doppelrolle von oben ist notwendig zur Führung des Werkstückes beim Bockfräsen am Anschlag.

5 Sichere Führung eines bogenförmigen Werkstückes beim Fräsen mit Einzelrolle.

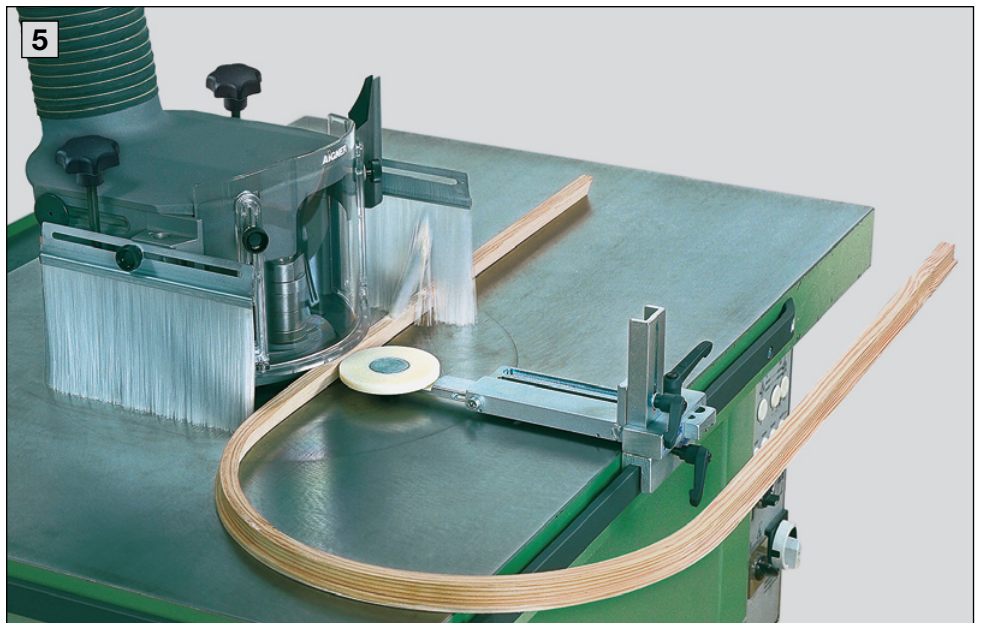
6 Einsatz der Doppelrolle von oben und Einzelrolle von vorn beim Fräsen eines in mehreren Ebenen geschweiften Werkstückes.



4 The double wheel mounted above the workpiece giving the necessary position and support when machining pre-shaped components, the single wheel holding the component against the fence.

5 The single wheel providing safe controlled pressure at the point of cut when edge machining small curved work pieces.

6 Using double and single wheels to provide safe and controlled pressure and guidance on double curvature machining work.



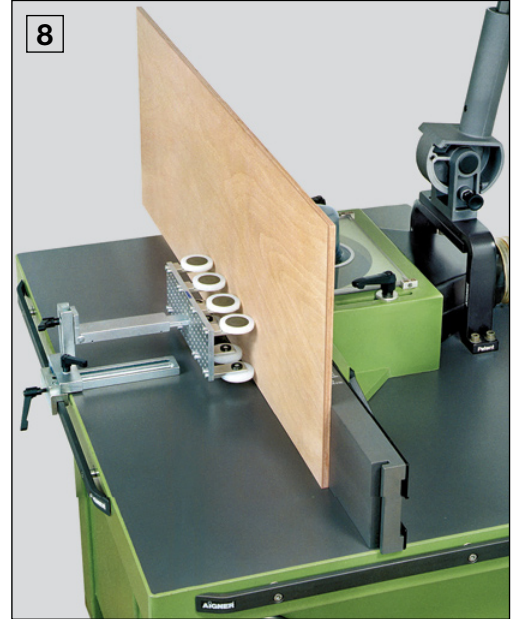
4 Le Galet-Double en appui sur le dessus est nécessaire pour le fraisage à la Butée avec le Chevalet.

5 Guidage sûr pour le fraisage d'une pièce courbe à l'aide d'un Galet-Simple.

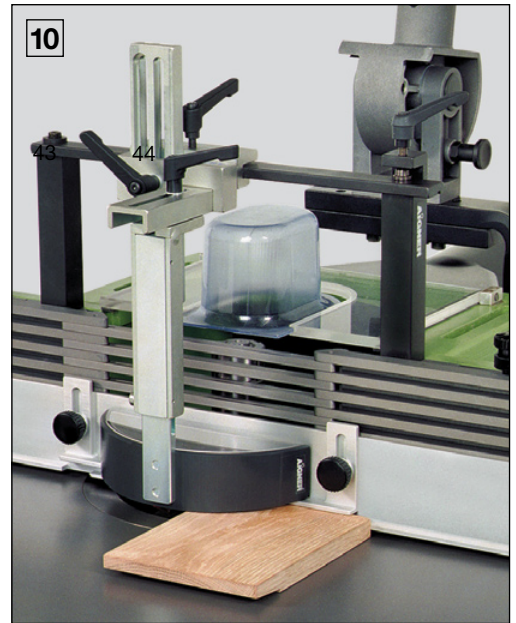
6 Emploi du Galet-Double en appui sur le dessus et du Galet-Simple à l'avant pour le fraisage d'une pièce chantournée dans plusieurs plans.



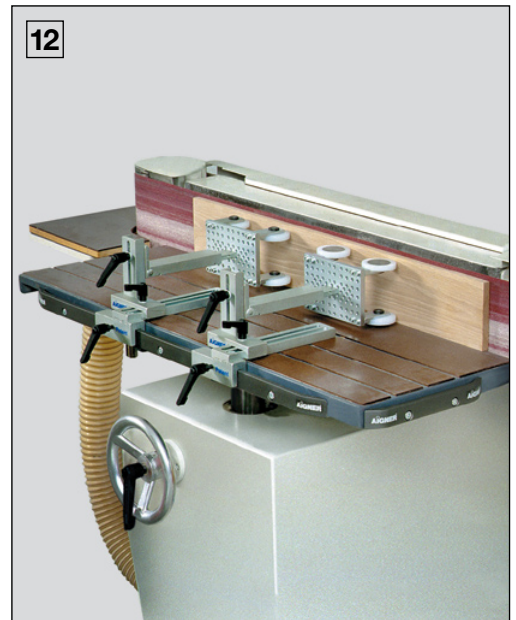
- 7** Fräsen eines hohen Werkstückes mit versetzt angebrachten Führungsrollen. Rollen auf maximale Höhe eingestellt.
- 8** Fräsen einer dünnen Platte mit Führungsrollen.
- 9** Stirnseitiges Einsetzfräsen an einem Werkstück mit Führungsrollen und Rückschlag-sicherung.
- 10** Abplatten eines kleinen Werkstückes mit Halbrundschuh.
- 11** Trennen eines Werkstückes an der Bandsägemaschine mit Führungsrollen.
- 12** Schleifen eines Werkstückes an der Kantenschleifmaschine mit Führungsrollen.



- 7** Milling high workpieces with guide wheels in staggered position. The wheels are set to their maximum height.
- 8** Machining a wide thin panel with guide wheels.
- 9** Stop machining the end of a panel and preventing possible kick back.
- 10** Profiling small panels with pressure shield.
- 11** Deep sawing a workpiece with optimum protection and support on a narrow band saw.
- 12** Providing pressure and support on an edge sander.



- 7** Fraisage d'une pièce haute avec Galets-Guides décentrés. Galets réglés à la hauteur maximum.
- 8** Fraisage d'un panneau mince avec Galets-Guides.
- 9** Fraisage arrêté sur bout de pièce avec Galets-Guides et dispositif anti-retour.
- 10** Éléguissement d'une petite pièce avec le Patin Demi-rond.
- 11** Refente d'une pièce à la scie à ruban avec Galets-Guides.
- 12** Ponçage d'une pièce à la ponceuse de chants avec Galets-Guides.



Druckbacken

Erforderliches Druckelement zum Fräsen von Werkstücken mit dem Aigner-Dickenanschlag.

Die Druckbacken drücken das Werkstück gegen den Dickenanschlag und gewährleisten somit eine präzise und sichere Führung der Werkstücke.

- A** Stufenlos verstellbar.
- B** Federnd und transparent.
- C** Befestigung am Druckmodul.

Hinweis:

Befestigungsschiene	
Art. No. 212 108 000 191	Seite 6
Tragschiene	Seite 36
Druckmodul	Seite 38
Gleitschuh	Seite 39
Dickenanschlag	Seite 78



Pressure jaws

This element is necessary when carrying out back fence work to bring small sections to an exact width and edge profile. This is done on a single pass through the vertical spindle milling machine using the Aigner thickness stop.

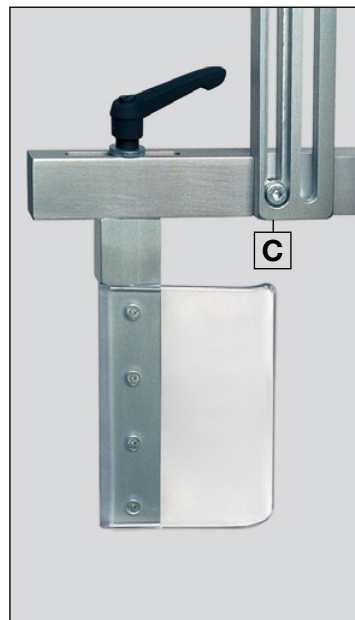
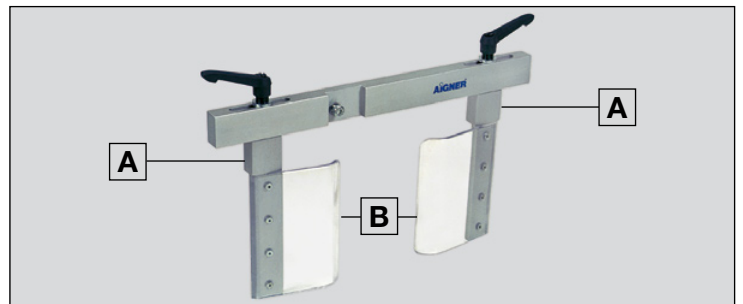
The pressure jaws push the workpiece against the thickness stop providing an exact width to be machined. This can be either square edged or profiled depending on the required shape and tooling.

- A** Continuously adjustable.
- B** Resilient and transparent.

- C** Fixed to a pressure module.

Reference:

Mounting Rail	
Art. No. 212 108 000 191	page 6
Supporting rail	page 36
Pressure module	page 38
Slide shoe	page 39
Thickness stop	page 78



Joues de pression

Élément de pression nécessaire pour le fraisage de pièces à usiner avec la Butée d'épaisseur Aigner.

Les Joues de pression appuient la pièce contre la Butée d'épaisseur et garantissent ainsi un guidage précis et sûr de la pièce.

- A** Réglables en continu.
- B** Élastiques et transparentes.
- C** Fixation sur le Module-Pressueur.

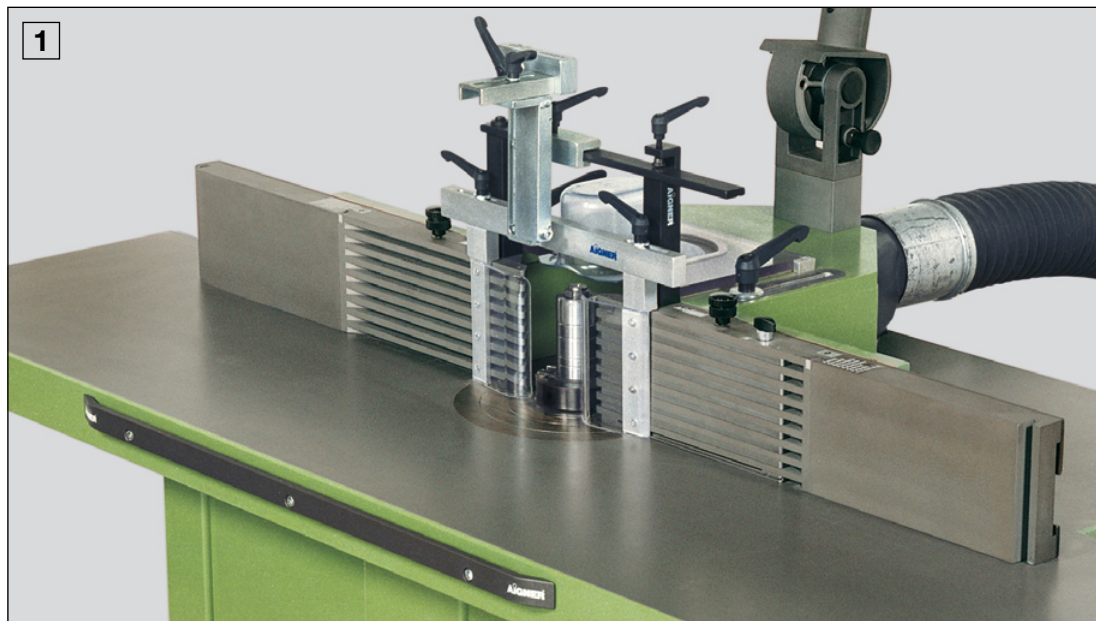
Indication :

Rail de fixation	
Art. No. 212 108 000 191	page 6
Rail de support	page 36
Module-Pressueur	page 38
Patin-Guide	page 39
Butée d'épaisseur	page 78

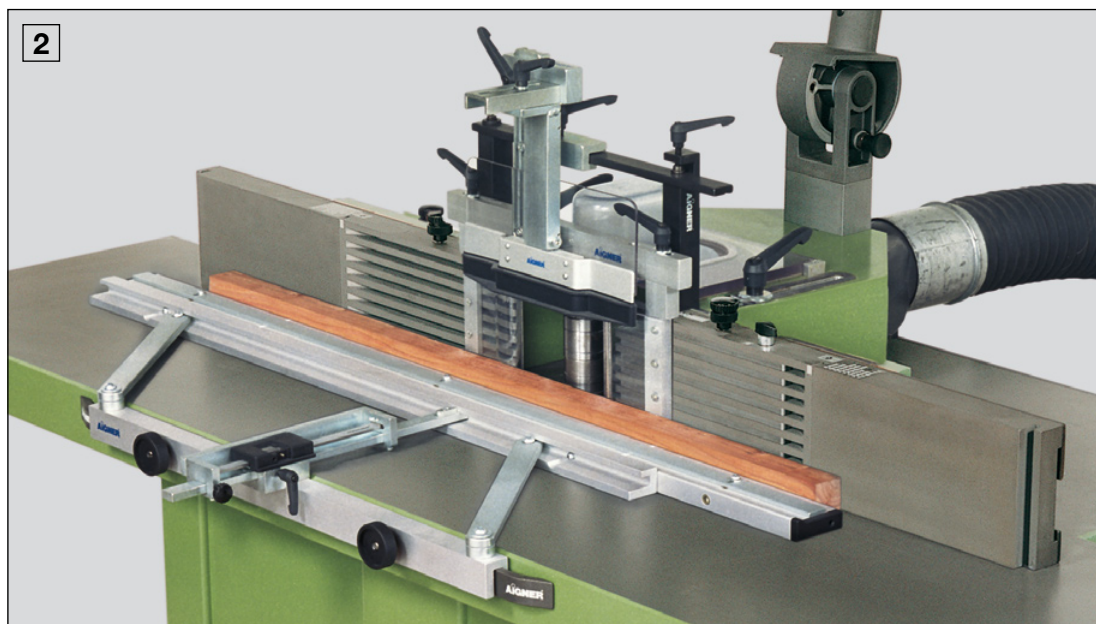
Druckbacken
mit Gebrauchsanleitung
Pressure jaws
with operating instructions
Joues de pression
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 448 000 193

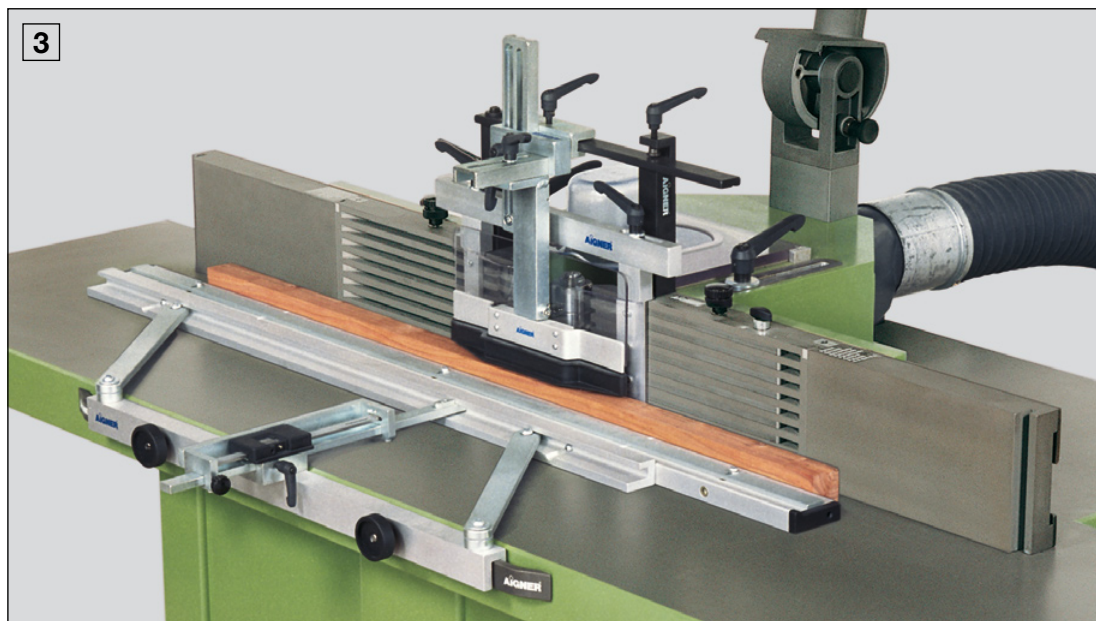
- 1** Druckbacken mit Druckmodul an der Tragschiene befestigt.
- 2** Druckbacken mit Dickenanschlag und Werkstück. Gleitschuh ist angehoben.
- 3** Fräsen eines Werkstückes mit Druckbacken, Gleitschuh und Dickenanschlag.



- 1** Pressure jaws and pressure module fastened on the supporting rail.
- 2** Pressure jaws with thickness stop and workpiece. Slide shoe in its upper position.
- 3** Machining a workpiece with pressure jaws, slide shoe and thickness stop to bring the workpiece to an accurate thickness or width.



- 1** Jous de pression avec Module-Presser montées sur le Rail de support.
- 2** Jous de pression avec Butée d'épaisseur et pièce à usiner. Le Patin-Guide est relevé.
- 3** Fraisage d'une pièce avec Jous de pression, Patin-Guide et Butée d'épaisseur.



Centrex

Setzt neue Maßstäbe für wirtschaftliches und sicheres Fräsen.

Der Centrex zeichnet sich durch solide Konstruktion, ansprechendes Design sowie optimale Anordnung am Anschlaggehäuse aus. Mit wenigen Handgriffen und ohne Werkzeug lassen sich sämtliche Funktionen schnell und mühelos einstellen. Die besondere Form der Druckschuhe gewährleistet bei guter Sicht auf den Arbeitsgang eine präzise Werkstückführung. Auch beim Einsetzfräsen kann Druck auf das Werkstück ausgeübt werden.

- A** Stabiler Aluminiumguß mit Hard-Coat-Schicht.
- B** Senkrechte Werkstückführung aus Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.

- C** Waagerechte Werkstückführung aus Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.
- D** Ergonomisch gestaltete Spannmuttern.
- E** Führungsstange stufenlos verstellbar.
- F** Waagerechter Druckschuh, transparent, verschleißfest und bruchsicher aus Polycarbonat.
- G** Senkrechter Druckschuh gefedert.
- H** Lagerbock mit 4 Gewindebohrungen M 10. **Befestigungszubehör Seite 48 - 57.**
- I** Rastbolzen sichert den Centrex selbsttätig in der Arbeits- und in der Ruhestellung.
- K** Zum Werkzeugwechseln und Fräsen mit dem Vorschubapparat wird der Centrex mit einem Handgriff leicht und schnell hochgeschwenkt.

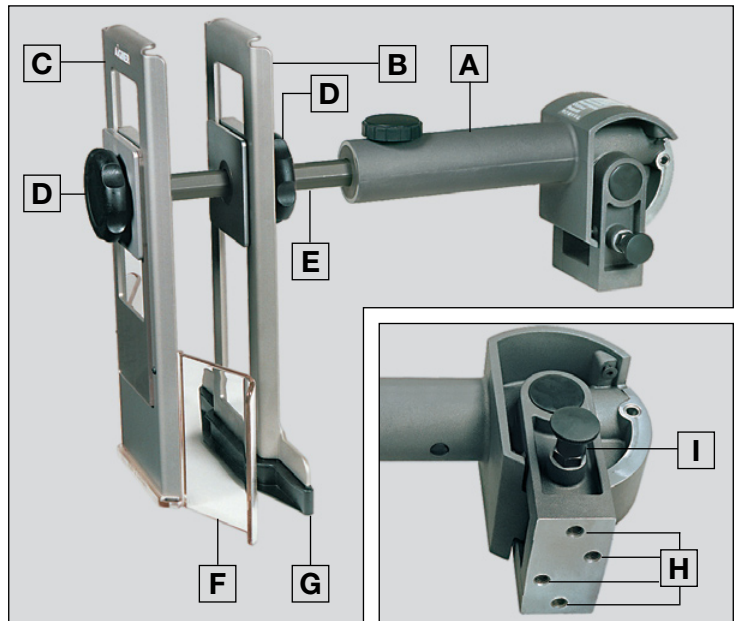


Centrex

This safety and pressure unit sets a new high standard in machining for the vertical spindle milling machine.

This unit is engineered to provide an easily adjustable rigid structure. The adjustment for horizontal and vertical position is totally tool free ensuring minimal resetting time. The vertical pressure shoe is spring loaded to provide precise and easy feeding across the point of cut. The horizontal pressure shoe is wear resistant and high strength transparent polycarbonate. This form of construction allows the operator to observe the workpieces whilst machining proceeds. The design of the unit allows top and side press to be applied during stopped / machining - dropped on.

- A** Solid aluminium casting with hard coat finish.
- B** Vertical pressure guide, aluminium with a hard coat layer.
- C** Horizontal pressure guide, aluminium with hard coat finish.
- D** Ergonomically shaped locking nuts.
- E** Continuously adjustable support rod.
- F** Wear resistant high strength transparent shoe providing horizontal pressure.
- G** Spring loaded vertical pressure shoe.
- H** Mounting pedestal threaded for M 10 studs / cap screws. **Mounting accessory see pages 48 to 57.**
- I** Spring loaded bolt to locate the Centrex in its working and non-working raised position.
- K** The Centrex is easily swung into the vertical position to allow for tool changing or the use of a power feed unit. The Centrex can be used for trial cuts prior to the use of a power feed unit.



Centrex

Apporte une dimension nouvelle dans la sécurité et la rentabilité du fraisage.

Le Centrex se particularise par sa conception robuste, son esthétique agréable ainsi que sa disposition optimale sur le porte-butée. Il est, dans toutes ses fonctions, de maniement simple et rapide ne nécessitant pas d'outil de réglage. La forme particulière des sabots-presseurs garantit, par la bonne visibilité sur l'outil, un guidage précis de la pièce à usiner. On peut, aussi au pointage, appliquer une pression sur la pièce à usiner.

- A** Corps robuste en fonte d'aluminium traité hard-coat.
- B** Dispositif de guidage vertical en aluminium traité hard-coat.

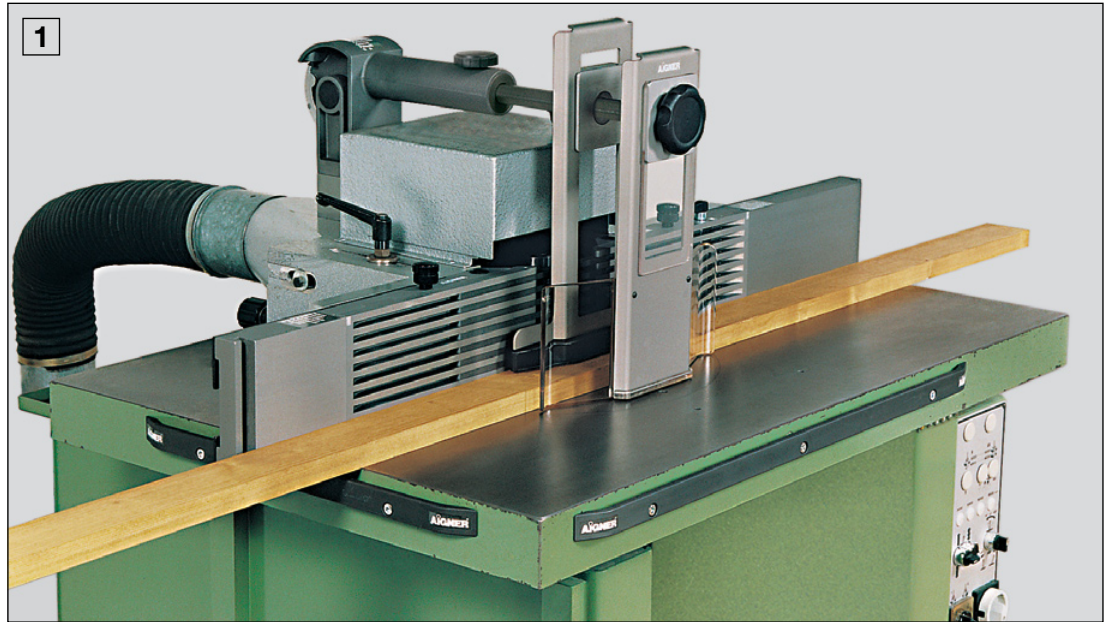
- C** Dispositif de guidage horizontal en aluminium traité hard-coat.
- D** Ecrou de serrage de forme ergonomique.
- E** Barre de guidage coulissante.
- F** Sabot-presseur horizontal, transparent, résistant à l'usure et à la rupture, en polycarbonate.
- G** Sabot-presseur vertical monté sur ressorts.
- H** Pied d'appui percé de 4 trous filetés M 10. **Accessoires de fixation en pages 48 à 57.**
- I** Un ergot de fixation retient automatiquement le Centrex en position travail et en position repos.
- K** Pour changer d'outil ou pour le fraisage à l'entraîneur il suffit simplement de relever le Centrex.



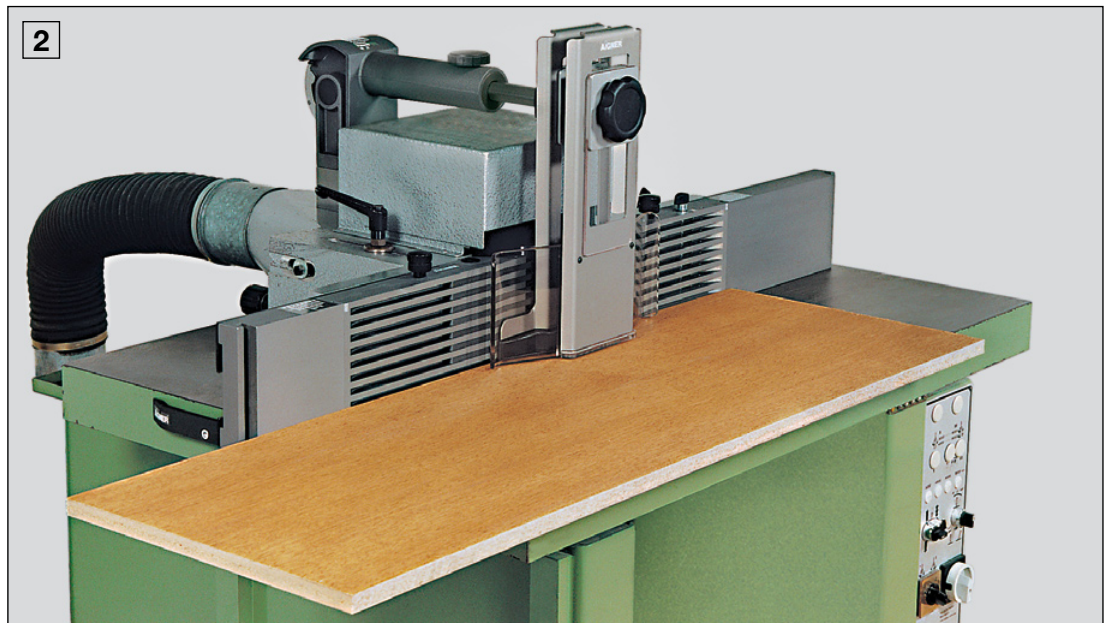
Centrex
mit Bohrschablone und
Gebrauchsanleitung
Centrex
with bore template and
operating instructions
Centrex
avec gabarit de perçage et
notice d'utilisation

Art. No. 214 455 000 192

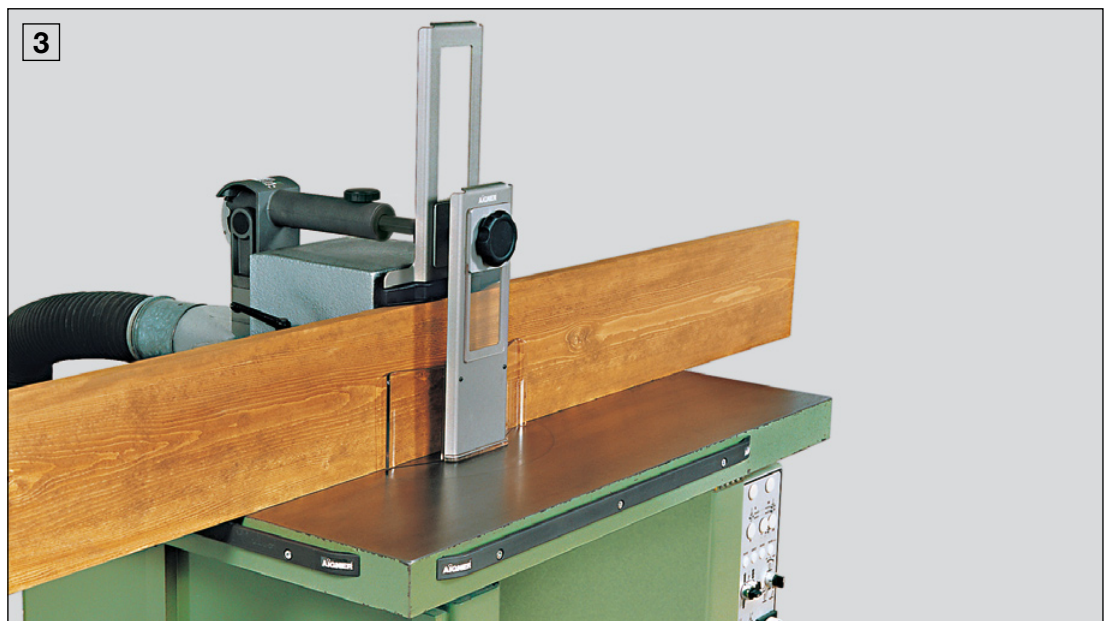
- 1** Fräsen eines schmalen Werkstückes mit Centrex.
- 2** Fräsen eines breiten Werkstückes mit Centrex.
- 3** Fräsen eines stehenden Werkstückes.

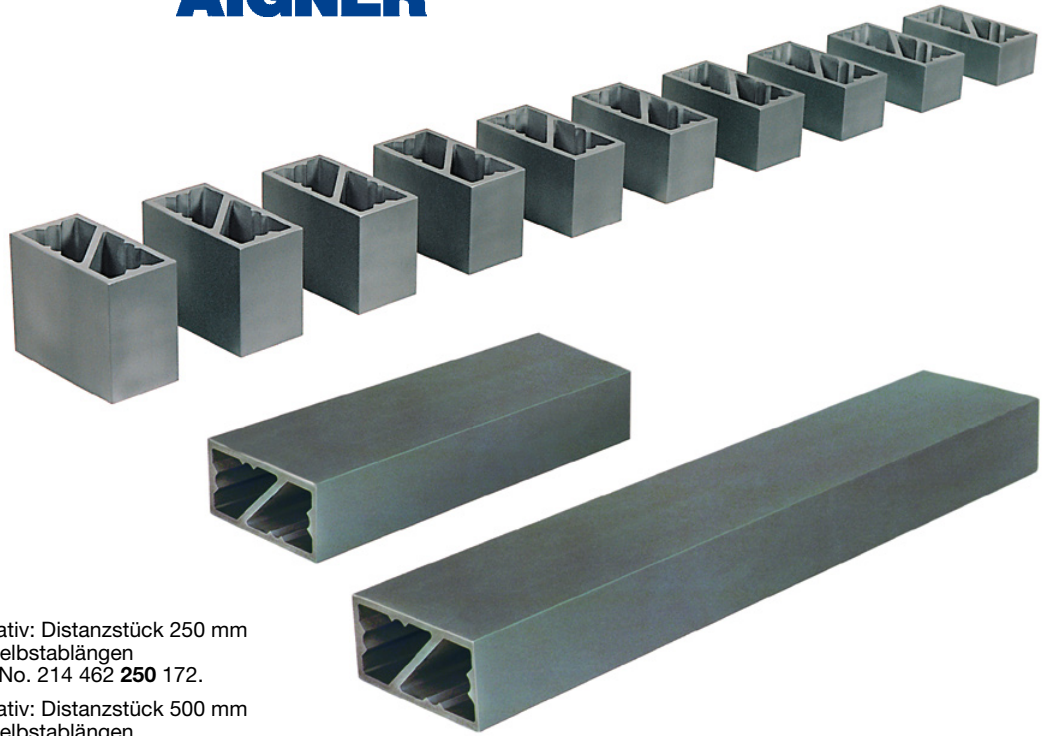


- 1** Machining a narrow workpiece using a Centrex.
- 2** Machining a wide workpiece with a Centrex.
- 3** Machining a workpiece on edge.



- 1** Fraisage d'une pièce étroite à l'aide du Centrex.
- 2** Fraisage d'une pièce large à l'aide du Centrex.
- 3** Fraisage d'une pièce maintenue debout.





Distanzstück

Zum Höhenausgleich des Centrex zwischen Lagerbock und Anschlaggehäuse.

Erforderlich sind ein stabiles Anschlaggehäuse sowie eine ausreichend große Befestigungsfläche. Bei instabilem Anschlaggehäuse oder zu kleiner Befestigungsfläche ist ein Befestigungszubehör (Seite 50 - 57) auszuwählen.

- A** Grundmaß des Distanzstückes.
- B** Befestigungsfläche am vorhandenen Fräsanschlag.
- C** Maß X ermitteln (215 mm minus Anschlaghöhe ist Maß X). Bestellbeispiel: Höhe des Distanzstückes (Maß X) soll 72 mm sein = Art. No. 214 462 **072 172**.

Alternativ: Distanzstück 250 mm zum Selbstablängen
= Art. No. 214 462 **250 172**.

Alternativ: Distanzstück 500 mm zum Selbstablängen
= Art. No. 214 462 **500 172**.

Spacer block

This block is for use where the Centrex is to be mounted on the back of the fence structure.

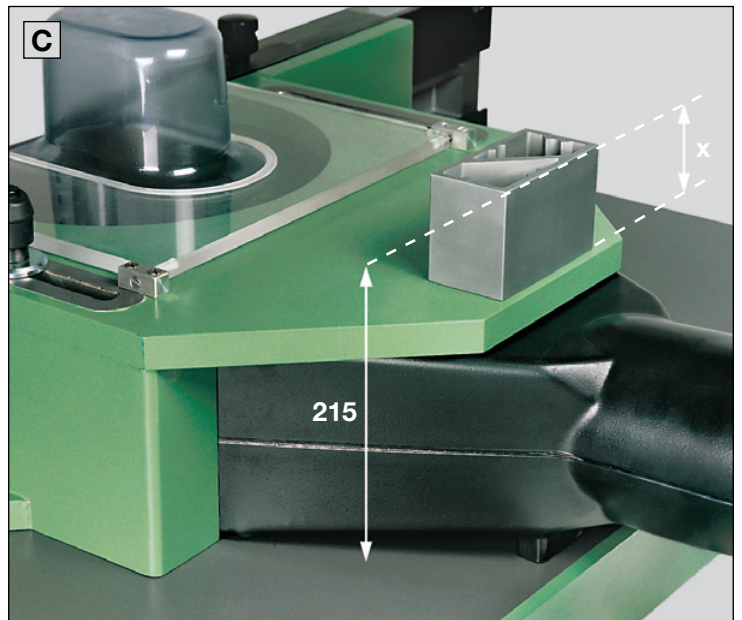
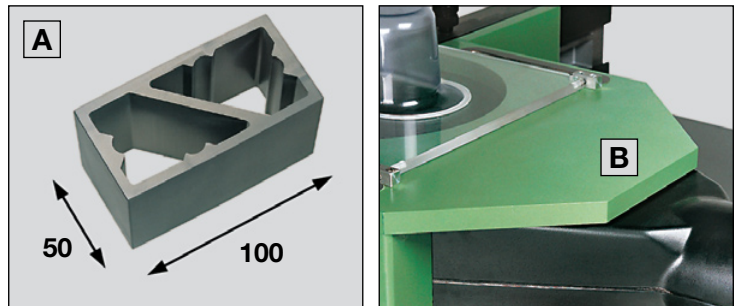
The purpose of this block is to give adequate operating height. It is important to ensure that the section of the fence onto which the Centrex is to be mounted is sufficiently large and rigid to prevent flexing. Large and rigid to it may be necessary to consider the alternate systems of mounting on pages 50 - 57.

- A** The basic cross section of the mounting block giving the sizes in mm.
- B** The ideal mounting position on the fence for stability and rigidity.

C A method of determining the height of the required spacer block X (215 mm above the machine table = 215 minus fence housing height above the machine table = depth of spacer block in mm). As an example "72" mm the order would then be
Art. No. 214 462 **072 172**.

Alternative: Spacer block 250 mm to be cut into desired length by the user = Art. No. 214 462 **250 172**.

Alternative: Spacer block 500 mm to be cut into desired length by the user = Art. No. 214 462 **500 172**.



Pièce intercalaire

S'intercale entre le pied d'appui et le porte-butée pour la mise à niveau du Centrex.

Les conditions nécessaires sont un support de butée assez solide et une surface d'appui suffisante. Si le porte-butée n'est pas assez stable ou la surface portante trop petite, on optera pour un accessoire de montage (p. 50 - 57).

- A** Dimension de base de la Pièce intercalaire.
- B** Surface de fixation sur le porte-butée.

C Calculer la distance x ($x = 215$ mm moins la hauteur du porte-butée). Exemple de commande : pour une hauteur de Pièce intercalaire (cote x) de 72 mm = Art. N° 214 462 **072 172**.

En alternative : Pièce intercalaire de 250 mm à tronçonner soi-même à la dimension voulue
= Art. N° 214 462 **250 172**.

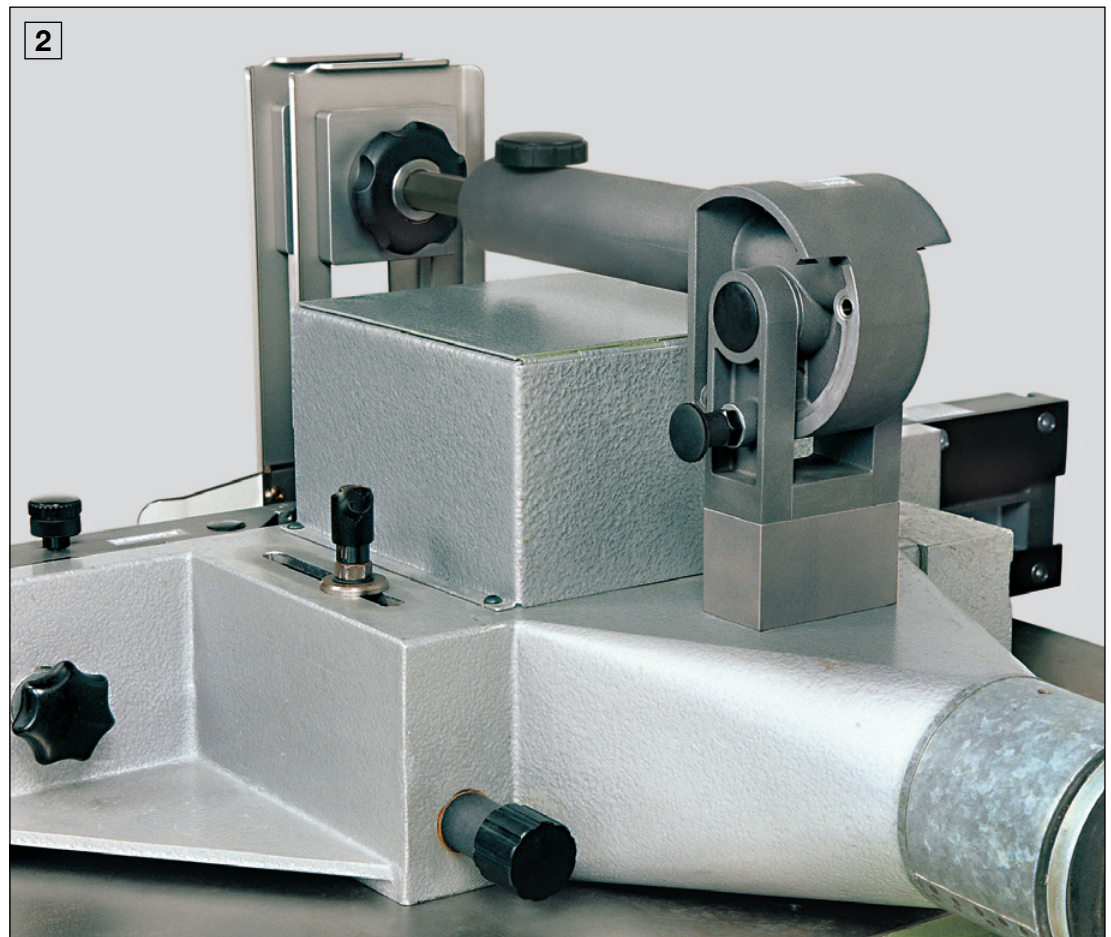
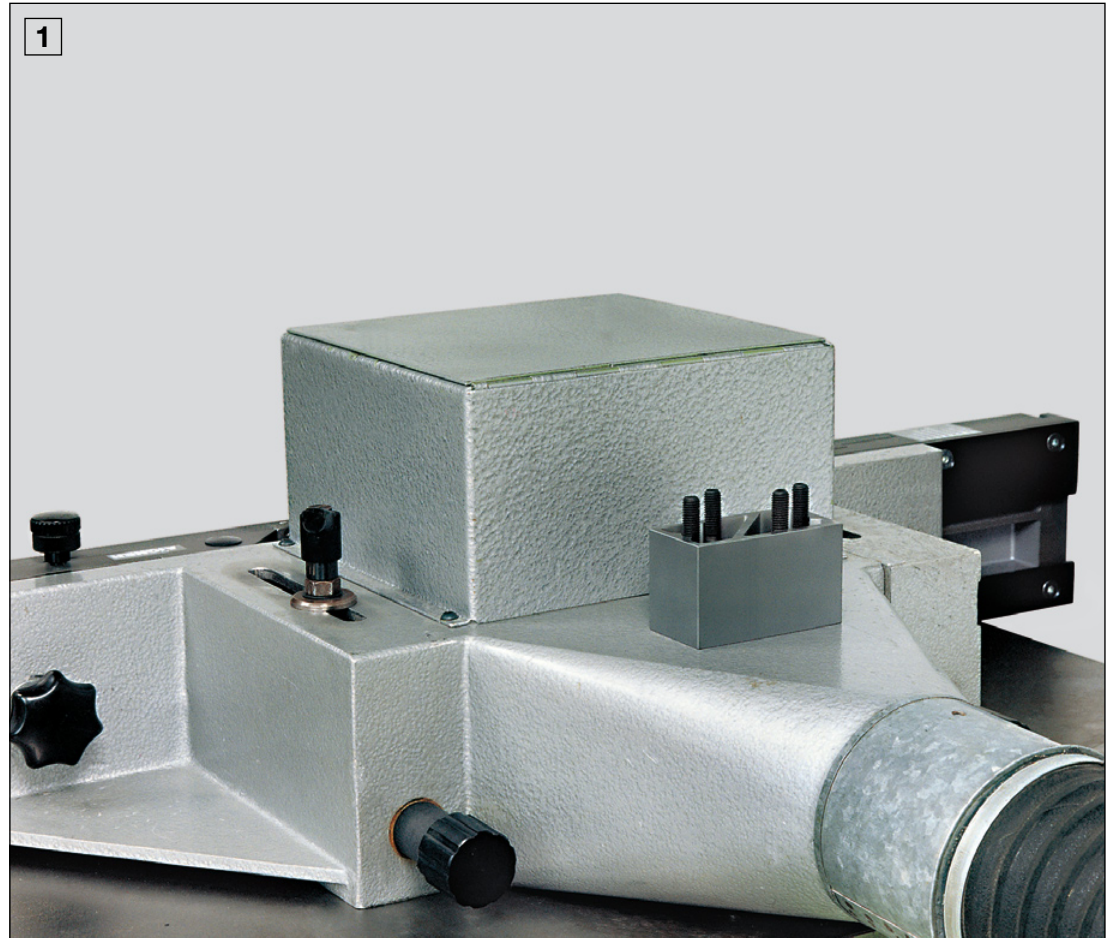
En alternative : Pièce intercalaire de 500 mm à tronçonner soi-même à la dimension voulue
= Art. N° 214 462 **500 172**.

Distanzstück
Spacer block
Pièce intercalaire
Art. No. 214 462 ... 172

- 1 Distanzstück auf dem Anschlaggehäuse.
- 2 Centrex mit Distanzstück auf dem Anschlaggehäuse montiert.

- 1 Spacer block on the fence housing.
- 2 Centrex with spacer block mounted on the fence housing.

- 1 Pièce intercalaire sur le porte-butée.
- 2 Centrex et Pièce intercalaire montés sur le porte-butée.



Halteplatte

Zum Anbringen des Centrex am stabilen Anschlaggehäuse.

Die Halteplatte ist erforderlich, wenn sich der Deckel des Anschlaggehäuses der Tischfräsmaschine bei hochgeschwenktem Centrex nicht bis zur Senkrechten öffnen lässt, oder die Befestigungsfläche am Anschlaggehäuse zu klein ist.

A Maße der Halteplatte.

B C D Die Halteplatte kann, wenn erforderlich, entsprechend gekürzt werden.

E Bohrungen zum Festschrauben des Centrex mit oder ohne Distanzstück. Auf der Unterseite sind die Bohrungen für den Kopf der Zylinderschrauben gesenkt.



DGBM 20 2004 008 184.9

Support plate

For fixing the Centrex to the body of the spindle miller fence.

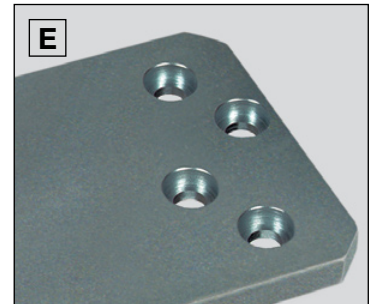
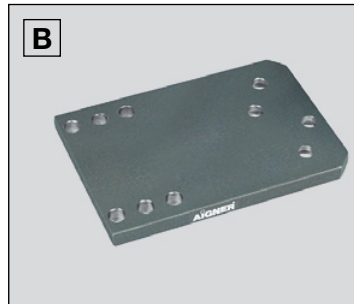
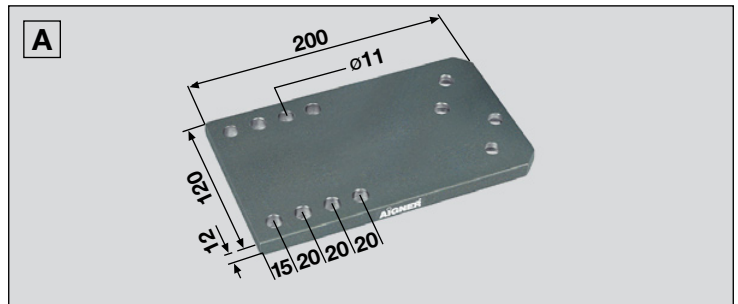
The support plate is necessary if the fence housing cover of the spindle milling machine cannot be opened into its vertical position when the Centrex is swung into its vertical position, or if the mounting seat of the fence housing is too small.

A Measures of support plate.

B C D If necessary, the support plate may be shortened.

E Bores for mounting the Centrex with or without spacer block. On the lower surface, the bores are countersunk to provide a

concealed seat for the head of the socket head cap screws.



Plaque-Support

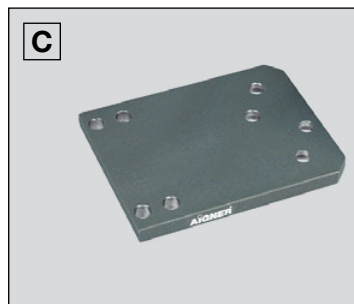
Pour adapter le Centrex sur un guide de machine stable.

La Plaque-Support est indispensable si, lorsque le Centrex est relevé, le couvercle du porte-butée ne peut pas s'ouvrir jusqu'à la verticale, ou si la surface de fixation sur ce porte-butée est trop petite.

A Cotes de la Plaque-Support.

B C D La Plaque-Support peut, si nécessaire, être raccourcie à la taille voulue.

E Perçages pour la fixation du Centrex avec ou sans pièce intercalaire. Sur la face inférieure, les perçages sont abaissés pour loger la tête cylindrique des vis.



Halteplatte
mit Gebrauchsanleitung
Support plate
with operating instructions
Plaque-Support
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 463 000 173

1 Halteplatte um eine Lochreihe gekürzt am Anschlaggehäuse festgeschraubt.

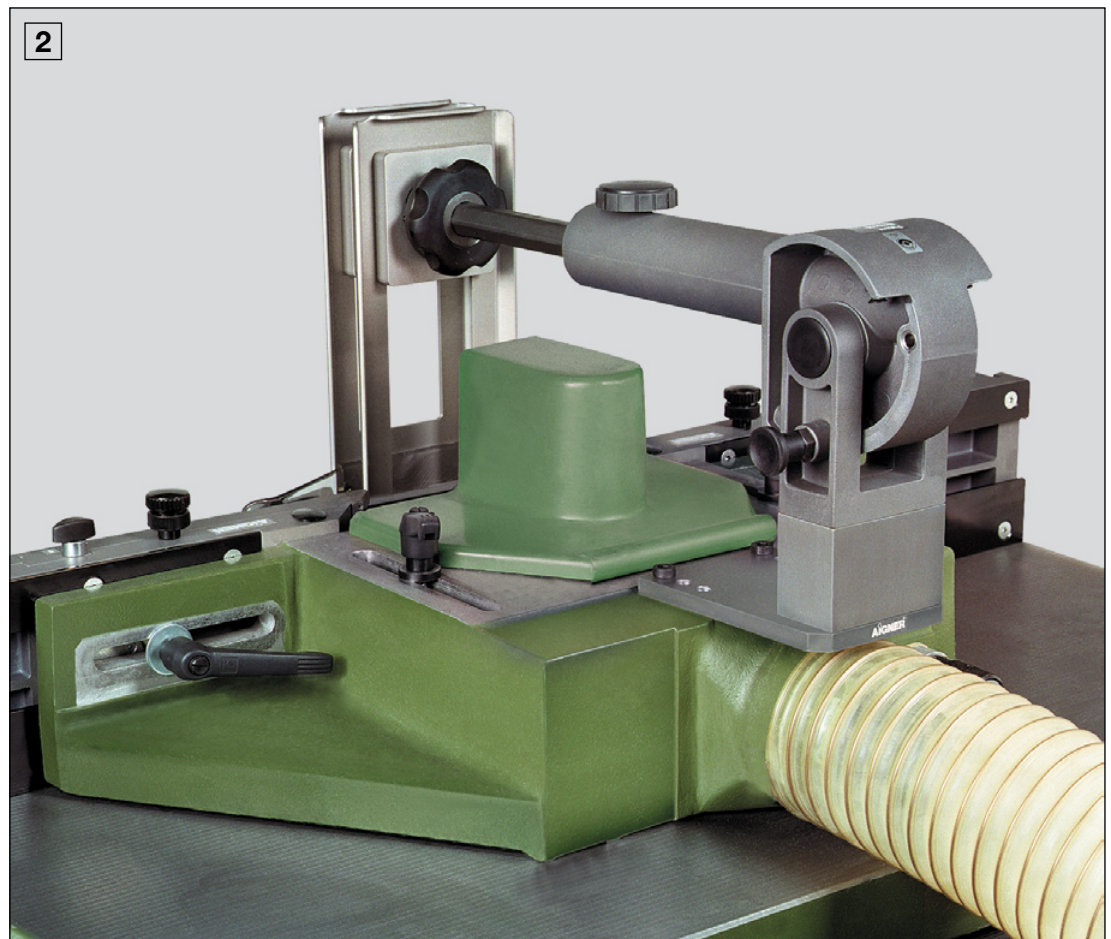
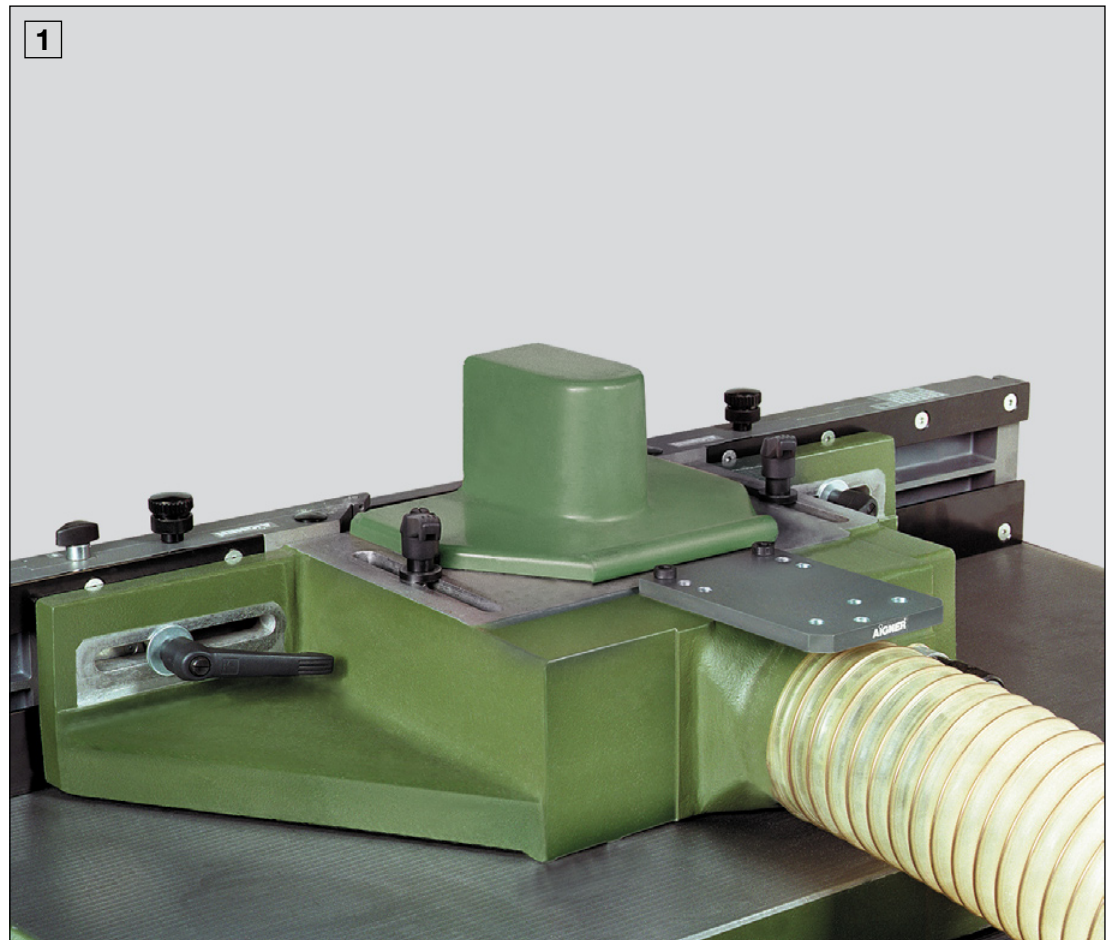
2 Halteplatte mit Centrex und Distanzstück am Anschlaggehäuse festgeschraubt.

1 Support plate shortened by one bore row and screwed to the fence housing.

2 Support plate with Centrex and spacer block fastened on the fence housing.

1 Plaque-Support raccourcie d'une rangée de trous et vissée sur le porte-butée.

2 Plaque-Support avec Centrex et pièce intercalaire vissés sur le porte-butée.



Haltebrücke I

Zum Anbau des Centrex auf dem Maschinentisch.

Die Aigner-Haltebrücke ist erforderlich, wenn der Centrex auf dem Anschlaggehäuse nicht befestigt werden kann, z.B. bei zu schwacher oder zu kleiner Befestigungsfläche.

A Haltebrücke auf dem Maschinentisch montiert. In der Breite sind 4 Grundeinstellungen möglich (max. Innenmaße 335 mm bzw. 500 mm). Höhe 215 mm.

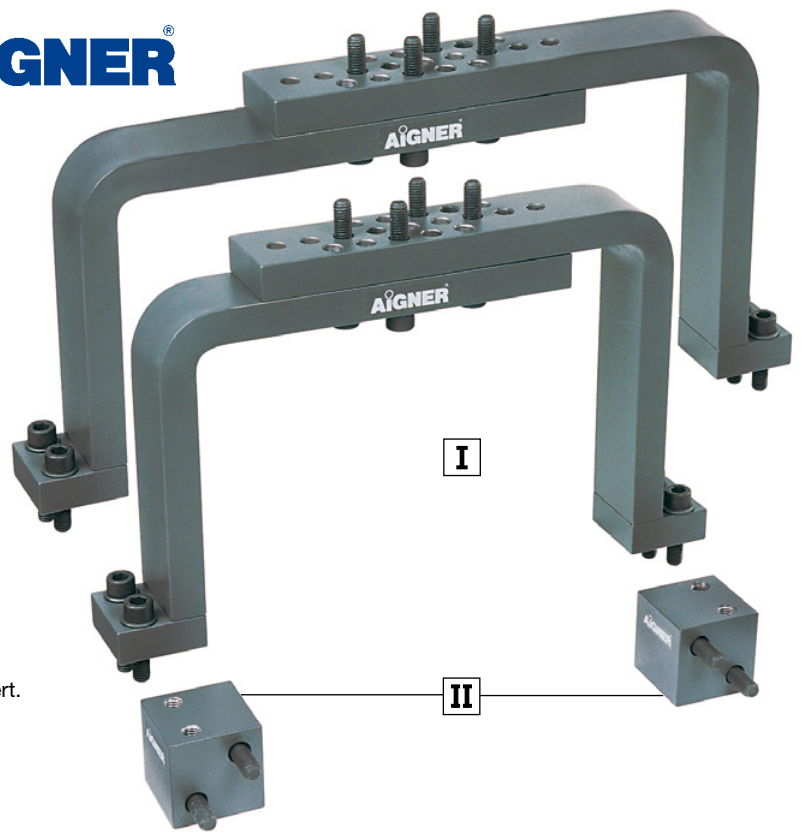
Befestigungsklötze II

Zum Anbau des Centrex mit Haltebrücke an der rückseitigen Kante des Maschinentisches.

Die Aigner-Befestigungsklötze sind erforderlich, wenn z.B. der Maschinentisch hinter dem Anschlag zu schmal ist.

B Befestigungsklötze an der rückseitigen Kante des Maschinentisches montiert.

C Haltebrücke auf den Befestigungsklötzen montiert.



Supporting bridge I

For mounting the Centrex on the machine table when the size or strength of the fence housing prevents its attachment.

The Aigner supporting bridge allows the Centrex to be mounted independently to the fence, the extraction point to be ducted in a straight line without any extra work.

A Supporting bridge fastened on the machine table. Four basic setting positions are possible for varying width (max. inner width 335 mm or 500 mm). Height 215 mm.

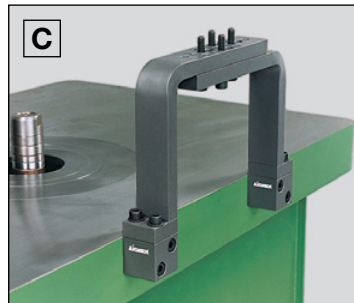
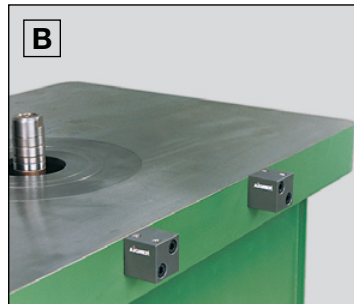
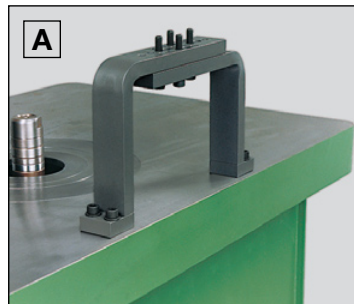
Mounting blocks II

For fastening the Centrex and the supporting bridge to the rear edge of the machine table.

These are used when the distance at the rear of the spindle shaft is not sufficient for the Centrex to be used close to the fence in its fully closed position.

B Mounting blocks fastened to the rear edge of the machine table.

C Supporting bridge fastened on the mounting blocks.



Haltebrücke
max. Innenmaß 335 mm mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Supporting bridge
max. inner width 335 mm with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions
Pont-Support
cote intérieure max. 335 mm avec vis de fixation, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 465 000 172

Haltebrücke
max. Innenmaß 500 mm mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Supporting bridge
max. inner width 500 mm with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions
Pont-Support
cote intérieure max. 500 mm avec vis de montage, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 466 000 172

Befestigungsklötze
mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Mounting blocks
with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions

Blocs de fixation
avec vis de montage, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 468 000 172

Pont-Support I

Pour la fixation du Centrex sur la table de machine.

Le Pont-Support Aigner est nécessaire quand le Centrex ne peut être fixé sur le porte-butée, p. ex. dans le cas d'une surface de montage trop peu stable ou trop exigüe.

A Pont-Support monté sur la table de machine. Possibilité de 4 largeurs différentes pour chacun (cote intérieure maximum 335 mm ou 500 mm). Hauteur 215 mm.

Blocs de fixation II

Pour la fixation du Centrex, à l'aide du Pont-Support, sur la paroi arrière de la table de machine.

Les Blocs de fixation Aigner deviennent nécessaires quand, par ex., l'espace de table disponible derrière le porte-butée est trop étroit.

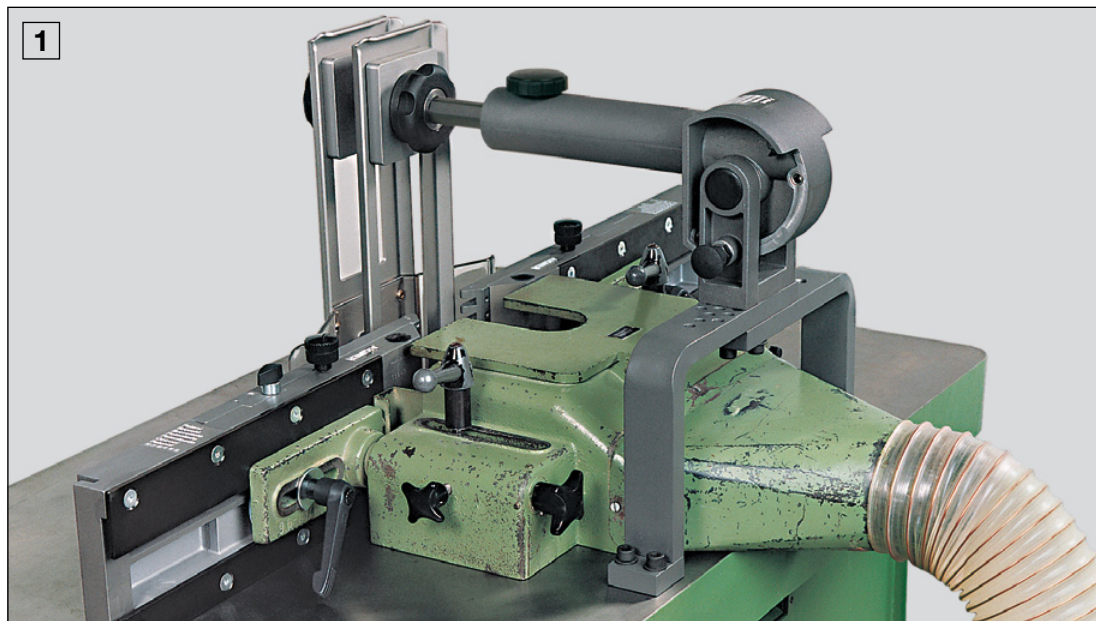
B Blocs de fixation montés sur la paroi arrière de la table de machine.

C Pont-Support monté sur les Blocs de fixation.

1 Centrex mit Haltebrücke auf dem Maschinentisch montiert – Anschlaggehäuse nicht ausreichend stabil.

2 Centrex mit Haltebrücke auf dem Maschinentisch montiert – Befestigungsfläche auf dem Anschlaggehäuse zu klein.

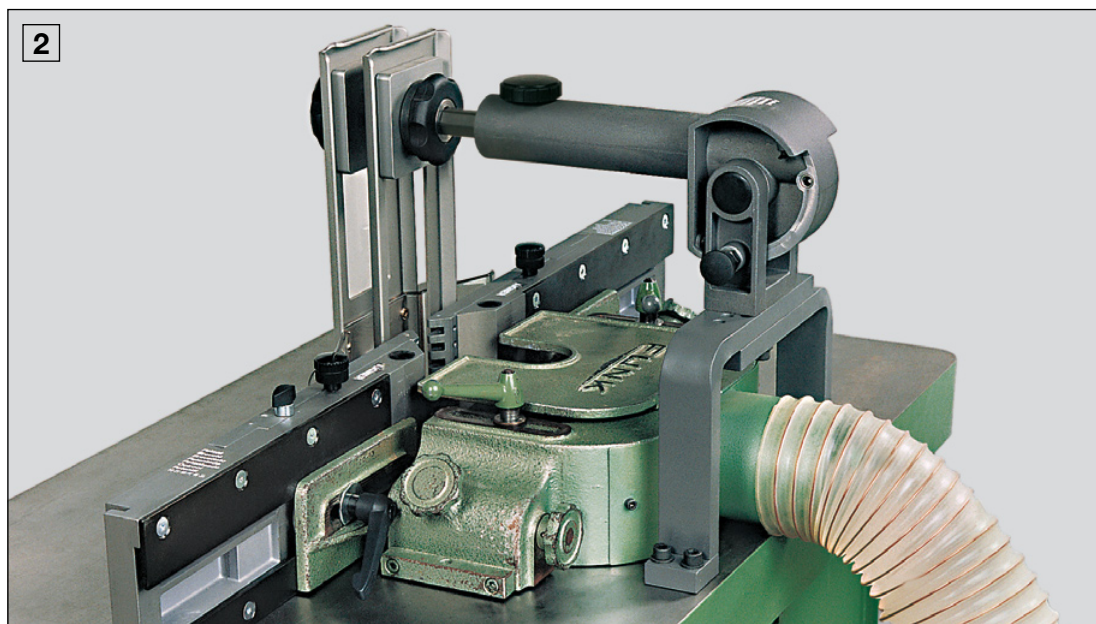
3 Centrex mit Haltebrücke auf den Befestigungsklötzen montiert – Maschinentisch hinter dem Anschlag zu schmal.



1 Centrex with supporting bridge mounted on the machine table – fence housing not sufficiently solid.

2 Centrex with supporting bridge mounted on the machine table – mounting surface on the fence housing too small.

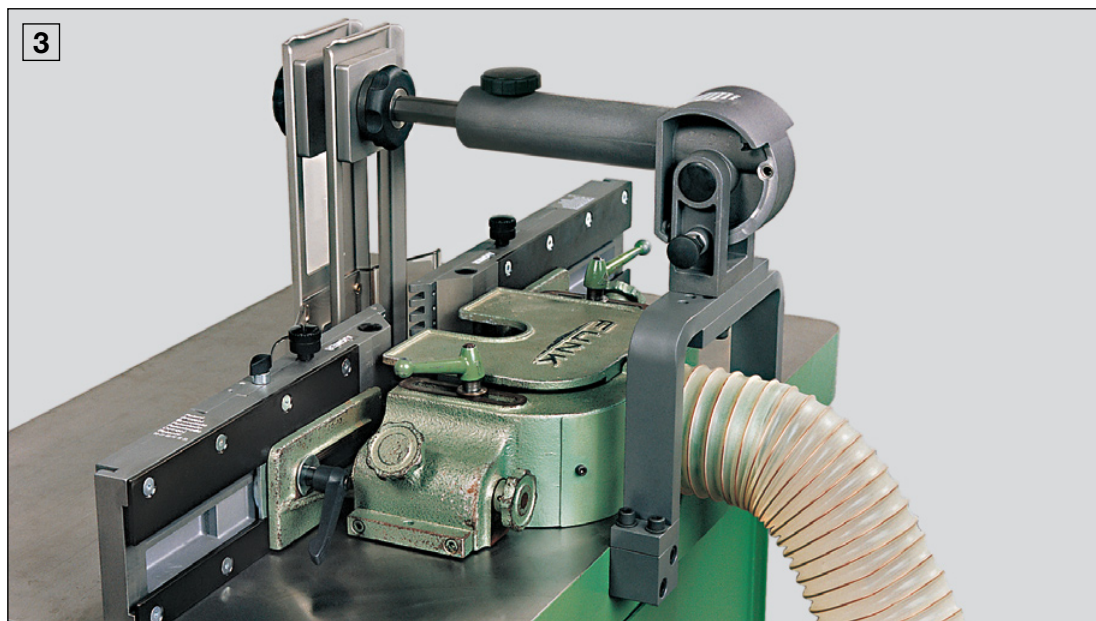
3 Centrex with supporting bridge fastened on the mounting blocks – table surface behind the fence too small.



1 Centrex avec Pont-Support monté sur la table de machine – porte-butée insuffisamment stable.

2 Centrex avec Pont-Support monté sur la table de machine – surface de fixation sur le porte-butée trop exiguë.

3 Centrex avec Pont-Support monté sur les Blocs de fixation – table de machine trop étroite derrière la butée.



Schwenklötze

sind erforderlich, wenn der Centrex abgeschwenkt werden soll.

Mit wenigen Handgriffen wird der Maschinentisch dadurch zur freien Arbeitsfläche, z.B. für Bogenfräsarbeiten.

A Schwenklötze an der rückseitigen Kante des Maschinentisches montiert.

B Min. 280 mm
Max. 375 mm.



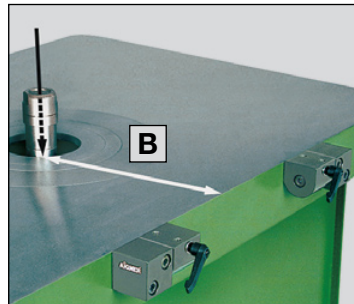
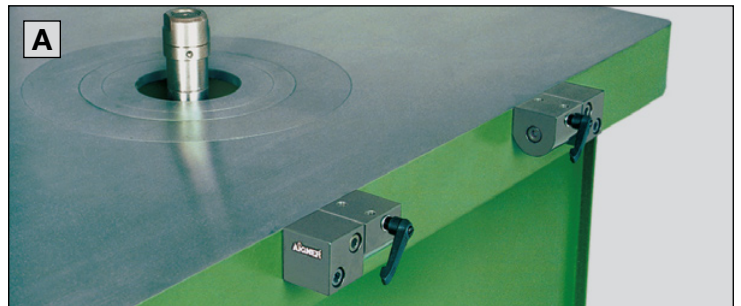
Swivel blocks

These are required when mounting the Centrex and supporting bridge on a machine table when it may be necessary to fold the unit away.

This will provide an unobstructed machine table for use with the BowmouldMaster on curved machining operations.

A Swivel blocks fastened at the rear edge of the machine table.

B Min. distance 280 mm
Max. distance 375 mm.



Blocs pivotants

sont nécessaires lorsque le Centrex doit être escamoté vers l'arrière.

En quelques mouvements la table de machine est transformée en surface de travail dégagée, par exemple pour le fraisage à l'arbre.

A Blocs pivotants montés sur le bord arrière de la table de machine.

B Min. 280 mm
Max. 375 mm.

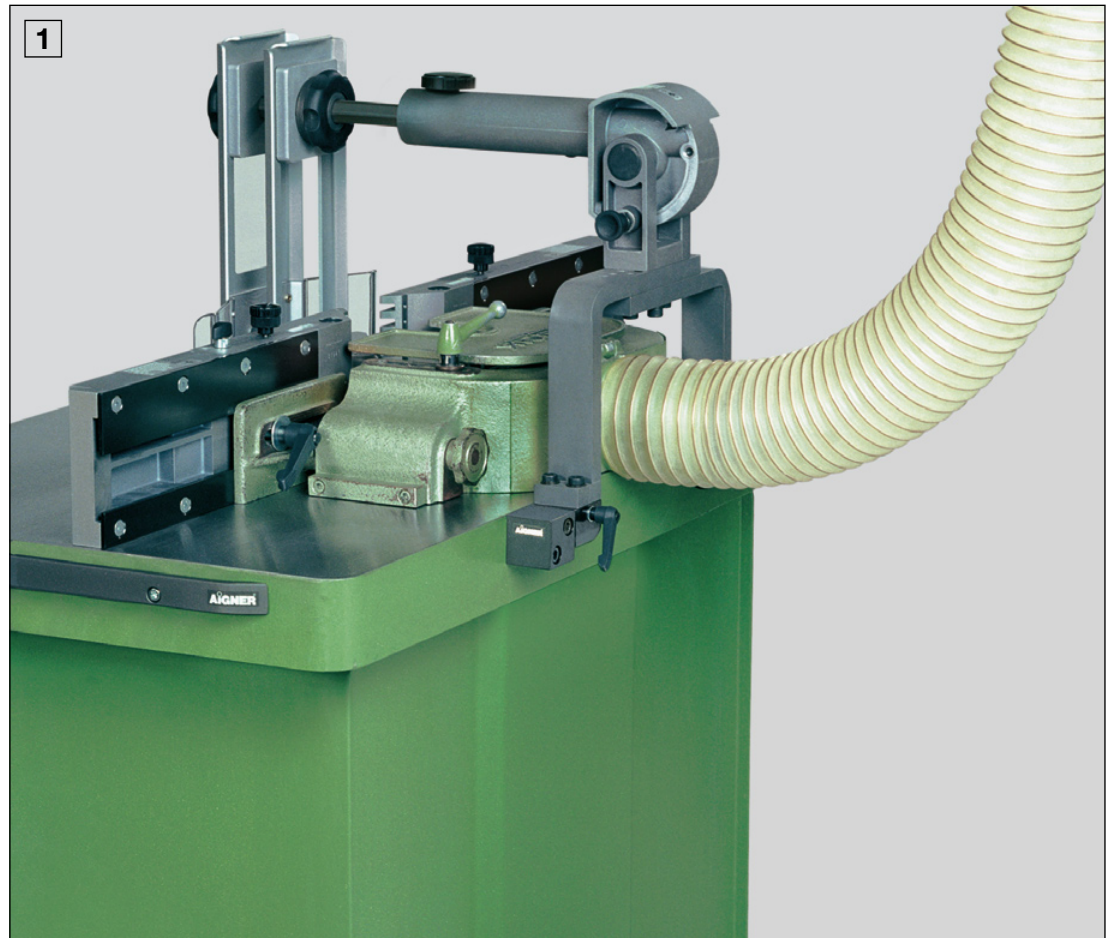
Schwenklötze
mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Swivel blocks
with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions

Blocs pivotants
avec vis de fixation, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 469 000 172

- 1** Centrex mit Haltebrücke auf den Schwenklötzen montiert.
- 2** Freier Maschinentisch durch abgeschwenkten Centrex.



- 1** Centrex and supporting bridge mounted on the swivel blocks.
- 2** Free working area, thanks to lowered Centrex.



- 1** Centrex avec Pont-Support monté sur les Blocs pivotants.
- 2** Table de machine dégagée par escamotage du Centrex vers l'arrière.

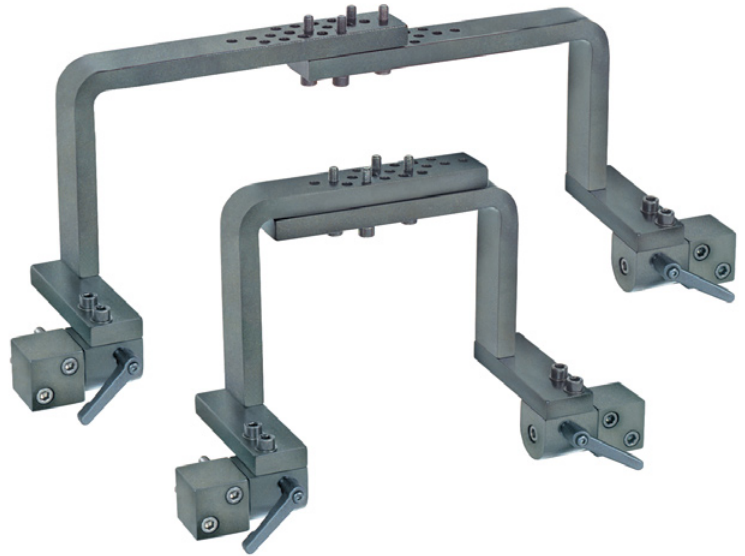
Schwenkbrücke

Ist erforderlich bei sehr breitem Maschinentisch hinter dem Anschlag, wenn der Centrex abgeschwenkt werden soll.

Mit wenigen Handgriffen wird der Maschinentisch dadurch zur freien Arbeitsfläche, z.B. für Bogenfräsarbeiten.

A Schwenkbrücke an der rückseitigen Kante des Maschinentisches montiert. In der Breite sind je 4 Grundeinstellungen möglich (max. Innenmaße 335 mm bzw. 500 mm). Höhe 215 mm.

B Min. 430 mm
Max. 520 mm.



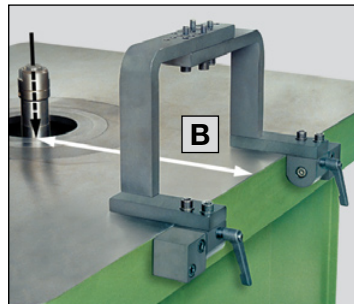
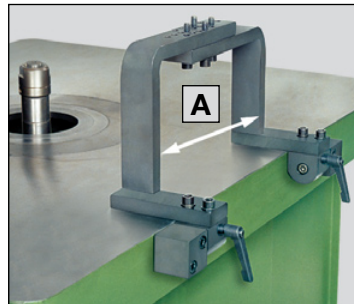
Hinged bridge

This piece of equipment is designed for spindle milling machines where it is necessary to provide an unobstructed table for machining curved workpieces.

When the distance behind the machine spindle is exceptionally deep, the hinged bridge effectively moves the support bridge mounting point forward allowing the Centrex to be placed in the correct position.

A Hinged bridge fastened at the rear edge of the machine table. Four basic widths may be set (maximum inner width 335 mm or 500 mm respectively). Height 215 mm.

B Min. 430 mm
Max. 520 mm.



Schwenkbrücke
max. Innenmaß 335 mm
mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Hinged bridge
max. inner width 335 mm
with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions

Pont Basculant
cote intérieure max. 335 mm
avec vis de fixation, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 473 000 172

Schwenkbrücke
max. Innenmaß 500 mm
mit Befestigungsschrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

Hinged bridge
max. inner width 500 mm
with fastening screws, Allen key, bore template and operating instructions

Pont Basculant
cote intérieure max. 500 mm
avec vis de fixation, clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 474 000 172

Pont Basculant

Est indispensable sur une table ayant une grande largeur derrière le guide de machine, si le Centrex doit être escamoté.

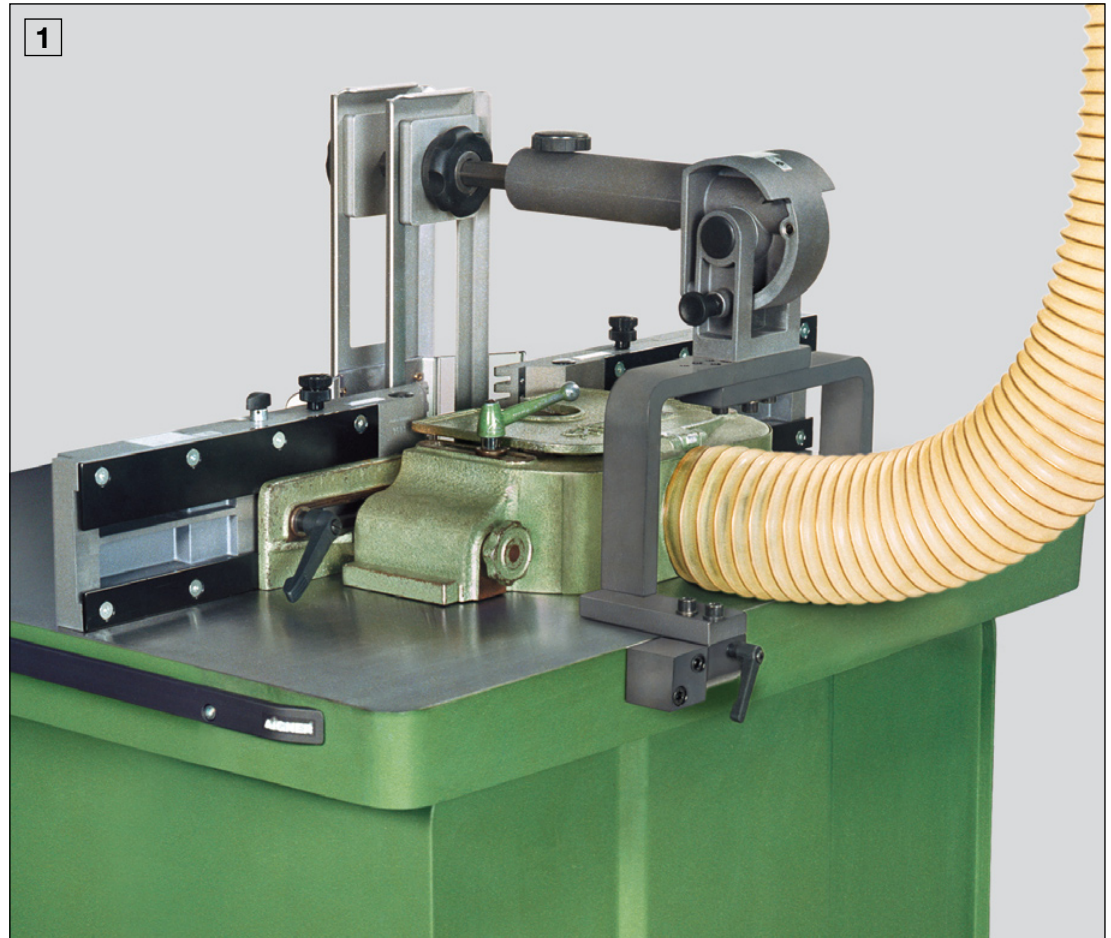
En peu de manipulations, la table de machine retrouve sa surface libre, par exemple pour le travail à l'arbre.

A Pont Basculant monté sur le bord postérieur de la table de machine. Il y a 4 possibilités de réglages en largeur (cotes intérieures max. 335 mm ou 500 mm). Hauteur 215 mm.

B Min. 430 mm
Max. 520 mm.

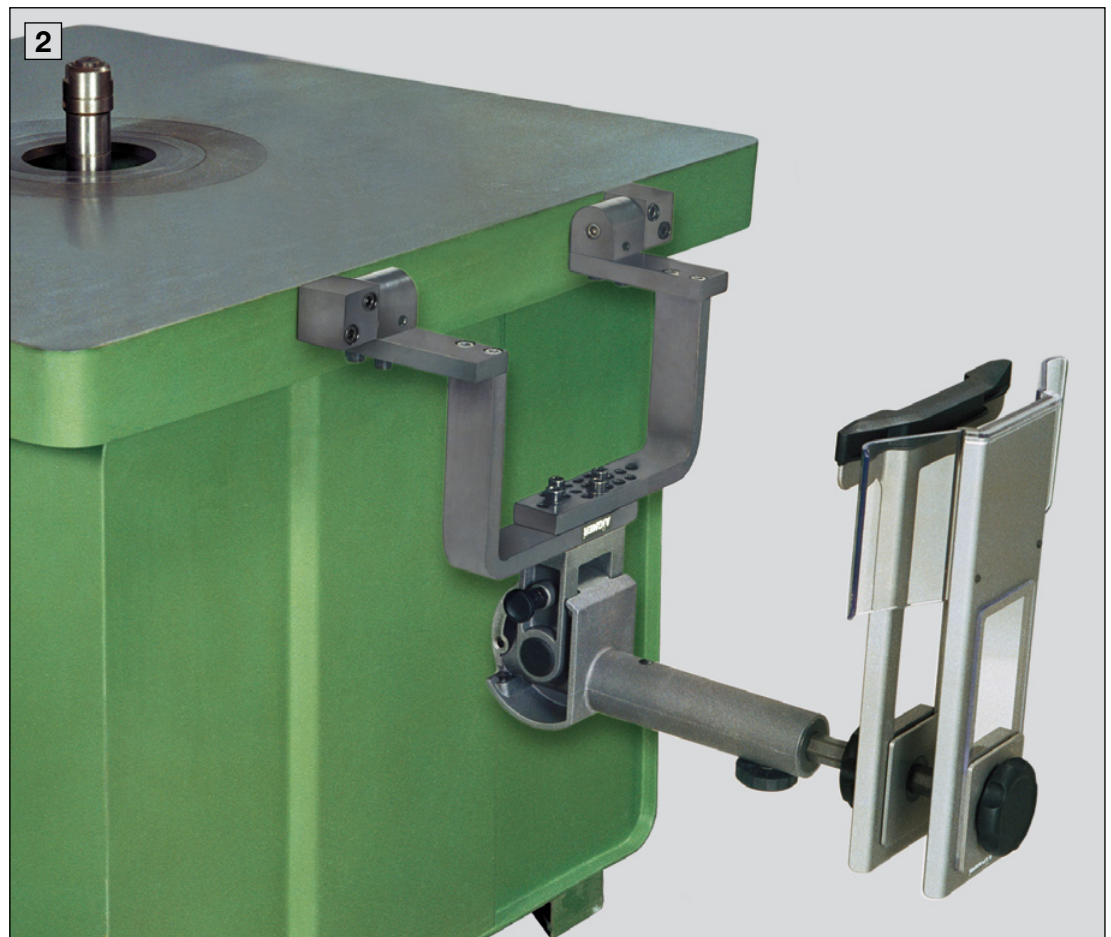
1 Schwenkbrücke mit Centrex an einer Tischfräsmaschine montiert.

2 Freier Maschinentisch durch abgeschwenkten Centrex.



1 Hinged bridge with Centrex mounted on a spindle milling machine.

2 By lowering the Centrex a free working area is created.



1 Pont Basculant avec Centrex montés sur une toupie.

2 Table de machine libérée par le basculement du Centrex.

Fräsbock E

Zur Auflage beim Fräsen von geschweiften Werkstücken mit hinterschnittenem Profil am Anschlag.

A Halteklötze stufenlos verstellbar.

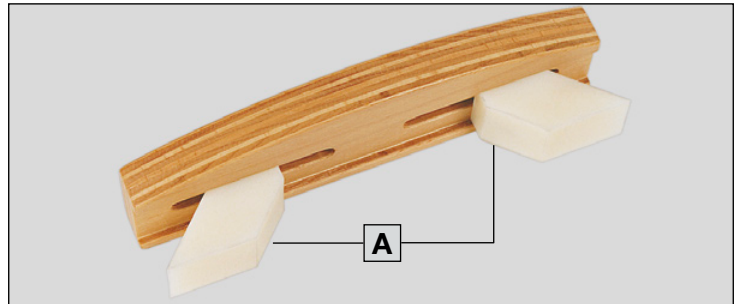


Hinweis:
 Befestigungsschiene Art. No. 212 108 000 191 Seite 6
 Tragschiene Seite 36
 Druckmodul Seite 38
 Einzelrolle Seite 39
 Doppelrolle Seite 39

Cutter frame E

Used as an edge support, mounted on the integral fence when machining the face of curved workpieces.

A Continuously adjustable retainer blocks.



Reference:
 Mounting rail Art. No. 212 108 000 191 page 6
 Supporting rail page 36
 Pressure module page 38
 Single wheel page 39
 Double wheel page 39

Chevalet de fraisage E

Sert d'appui pour le fraisage à la Butée de pièces chan-tournées à profil contre-dé-pouillé.

A Cales de fixation coulissantes.

Indication :
 Rail de fixation Art. No. 212 108 000 191 page 6
 Rail de support page 36
 Module-Presser page 38
 Galet-Simple page 39
 Galet-Double page 39

Fräsbock E
 mit Sechskant-Winkelschrauben-dreher und Gebrauchsanleitung
Cutter frame E
 with Allen key
 and operating instructions
Chevalet de fraisage E
 avec clé mâle coudée 6 pans
 et notice d'utilisation
Art. No. 214 263 000 193

1 Fräsen eines geschweiften Werkstückes mit Fräsbock E, Einzelrolle und Doppelrolle.

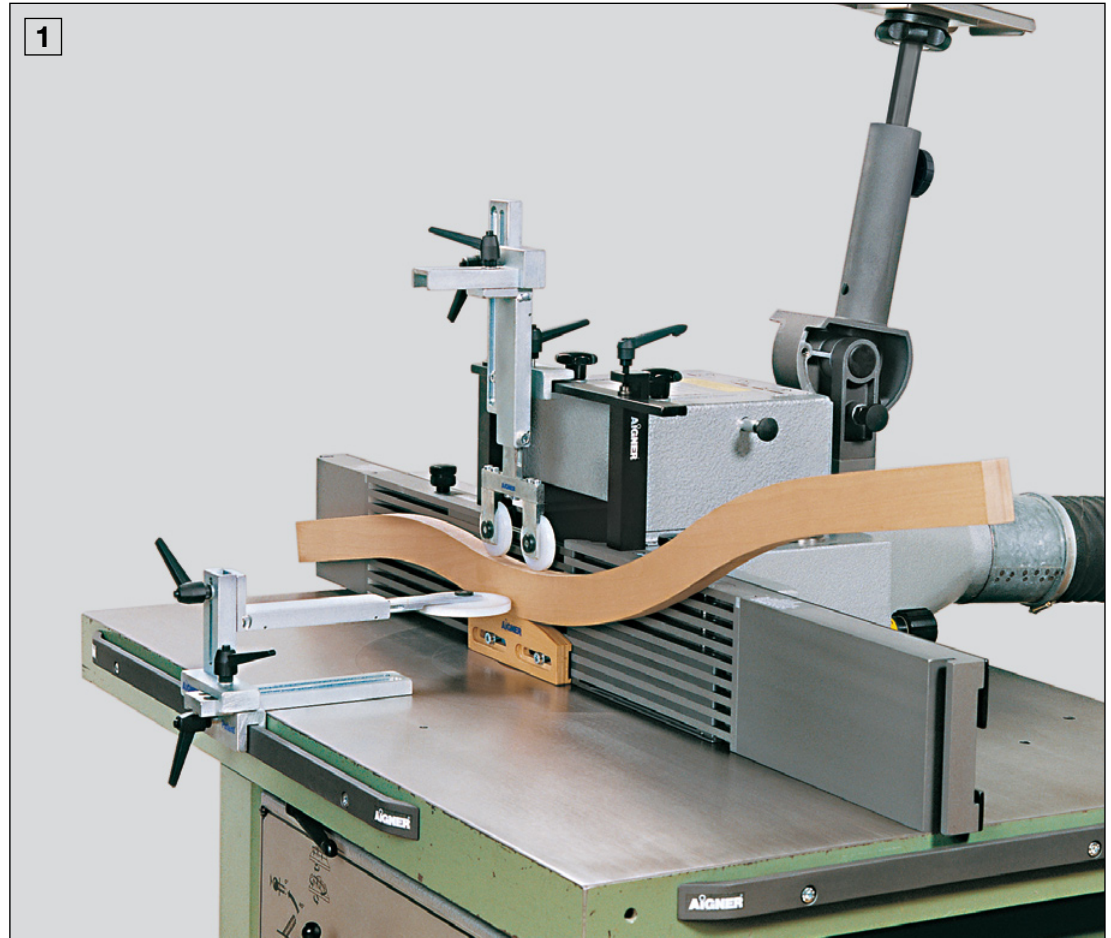
2 Fräsen eines geschweiften Werkstückes mit Fräsbock E, Doppelrolle und Vorschubapparat.

1 Machining the face of a curved workpiece supported by cutter frame E, single and double wheel.

2 Machining a curved workpiece using a cutter frame E, double wheel and a power feed.

1 Fraisage d'une pièce chantournée à l'aide du Chevalet de fraisage E, du Galet-Simple et du Galet-Double.

2 Fraisage d'une pièce chantournée à l'aide du Chevalet de fraisage E, du Galet-Double et d'un entraîneur.



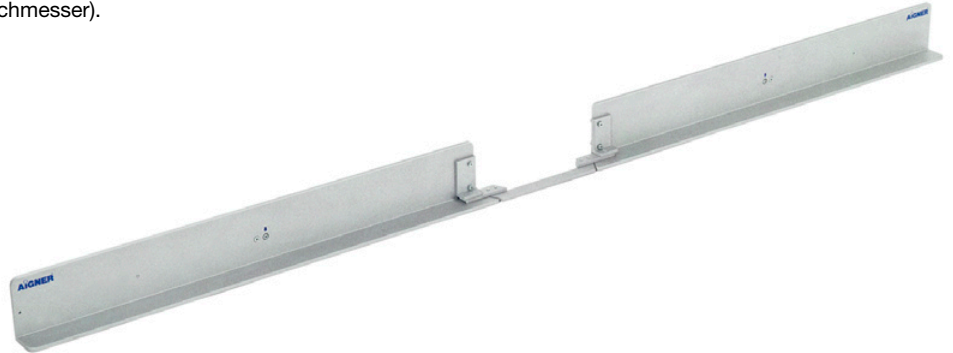
Kantix

Praktische Hilfe zum Fräsen von Werkstücken mit überstehenden Kanten.

Der Kantix lässt sich schnell auf die gewünschte Höhe sicher am Integralanschlag befestigen. Die stufenlose Feineinstellung erfolgt über die Kassetten des Integralanschlages. Die Oberfläche ist durch Eloxierung vergütet.

- A** Führungssteg wird in die beiden Kantixhälften eingeschoben.
- B** Klemmkeil.
- C** Fixierbolzen.
- D** Festklemmen des Kantix am Integralanschlag.

E Kantix eingestellt zum Abfräsen beidseitig überstehender Kanten an schmalen Werkstücken in einem Arbeitsgang (zwei Fräswerkzeuge gleicher Durchmesser).



Hinweis: Integralanschlag Seite 30

Kantix

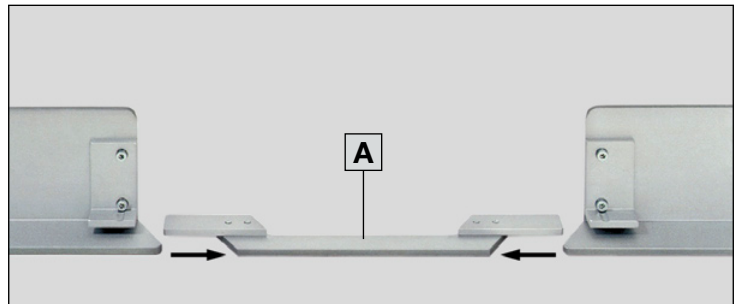
A practical help when machining protruding surfaces from workpieces.

The Kantix may be quickly mounted at the desired height to the integral fence. Its continuous fine adjustment is provided by the cases in the integral fence. The surface is hardened by anodic treatment.

- A** The guide bridge is pushed into both halves of the Kantix.
- B** Clamping wedge.
- C** Locating studs.
- D** Fixing the Kantix on the integral fence.

E The Kantix is positioned for flush edging both top and bottom protruding surfaces in one pass using two cutter heads of the same diameter.

Reference: Integral fence page 30



Kantix

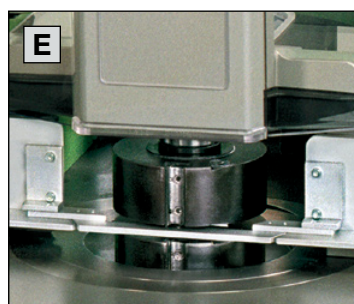
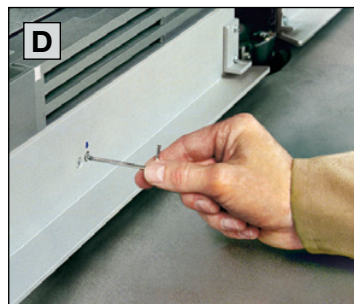
Aide pratique pour le fraisage de pièces à chants dépassants.

Le Kantix se monte en quelques instants à la hauteur désirée sur la Butée Intégrale. Le réglage fin en continu s'effectue par la cassette de la Butée Intégrale. La surface est traitée par anodisation.

- A** La barrette-guide s'enfiche sur chacune des deux parties du Kantix.
- B** Coin de blocage.
- C** Boulons de fixation.
- D** Fixation du Kantix sur la Butée Intégrale.

E Kantix réglé pour le dressage du chant dépassant sur les deux faces d'une pièce étroite en un seul passage (deux outils de même diamètre).

Indication : Butée Intégrale page 30



Kantix mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Kantix with Allen key and operating instructions
Kantix avec clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 214 264 000 193

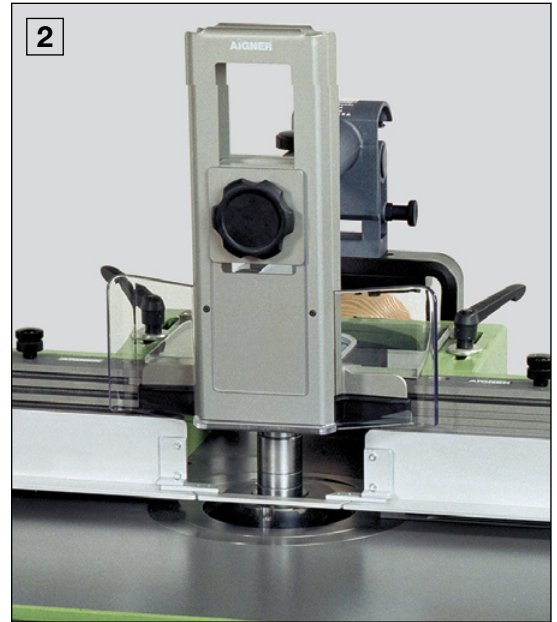
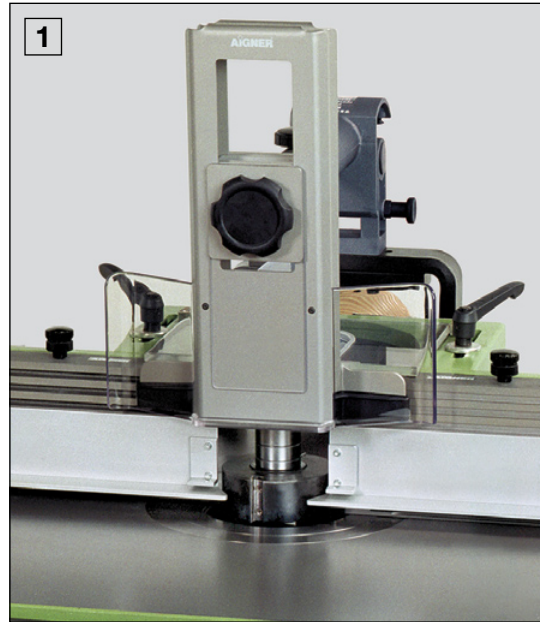
1 Kantix ohne Führungssteg eingestellt zum Abfräsen beidseitig überstehender Kanten an großen Werkstücken in einem Arbeitsgang.

2 Kantix mit Führungssteg eingestellt zum einseitigen Abfräsen der Kanten an schmalen Werkstücken.

3 Abfräsen überstehender Kanten an schmalen Werkstücken mit Kantix und Centrex.

4 Abfräsen überstehender Kanten an einem dünnen Werkstück mit Kantix und Centrex.

5 Abfräsen überstehender Kanten an einem dicken Werkstück mit Kantix und Centrex.



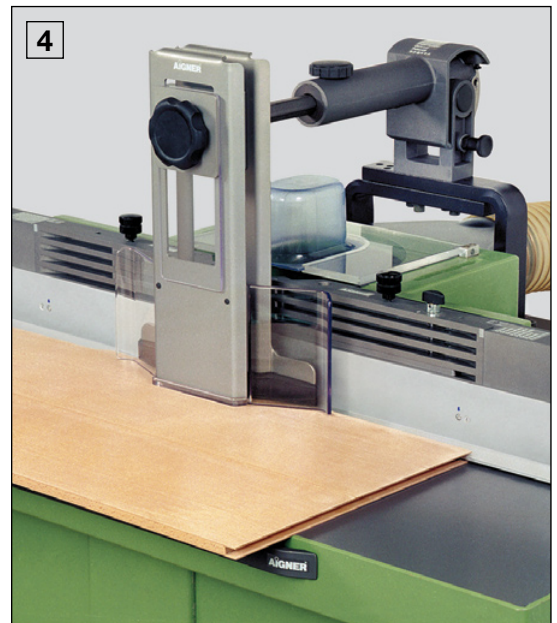
1 Kantix without the guide bridge positioned for flush machining of the protruding surfaces on a large workpiece in a single pass.

2 Kantix with the guide bridge in position for flush machining of projecting surfaces of thin workpieces.

3 Flush machining across the end of a narrow workpiece using the Kantix and the Centrex.

4 Using the Centrex for guarding and pressure when machining thin workpieces with the Kantix and the Centrex.

5 Using the Centrex for guarding and pressure when machining thick workpieces with the aid of the Kantix.



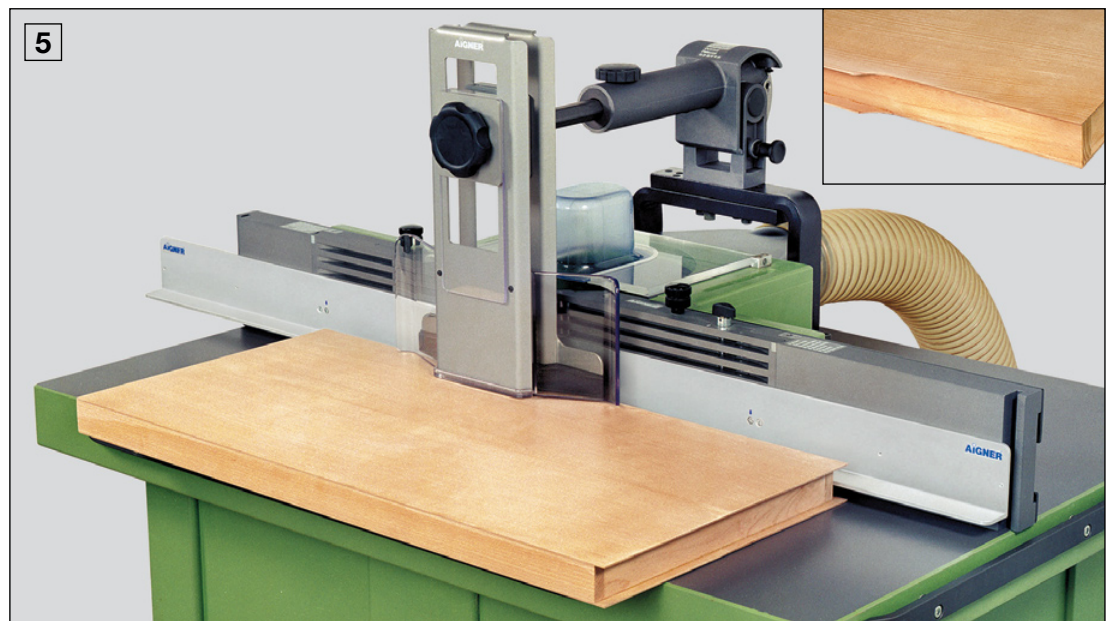
1 Kantix sans barrette-guide réglé pour le dressage des chants dépassants sur les deux faces de grandes pièces en un seul passage.

2 Kantix avec barrette-guide réglé pour le dressage des chants dépassants sur les deux faces de pièces étroites.

3 Dressage des chants dépassants de pièces étroites avec Kantix et Centrex.

4 Dressage des chants dépassants d'une pièce mince avec Kantix et Centrex.

5 Dressage des chants dépassants d'une pièce épaisse avec Kantix et Centrex.



Bündix

Ideale Werkstückauflage zum Bündigfräsen von Kanten.

Der Aigner-Bündix läßt sich mühelos ohne Werkzeuge stehend oder liegend an der Befestigungsschiene, am Integralanschlag oder an den Befestigungsplatten montieren und sekundenschnell stufenlos auf die Werkstückbreite einstellen. Er gewährleistet exaktes Bündigfräsen von Kanten aller Art und ermöglicht die Ausnutzung der gesamten Schneidenbreite des Werkzeuges.

- A** Die Oberfläche ist durch Eloxierung vergütet. Länge 1600 mm.
- B** Grundeinstellung auf die Tisch- bzw. Anschlaglänge.
- C** Stufenlose Feineinstellung.



Hinweis:
 Befestigungsschienen Seite 6
 Integralanschlag Seite 30
 Druckmodul Seite 38
 Einzelrolle Seite 39

Flushfix

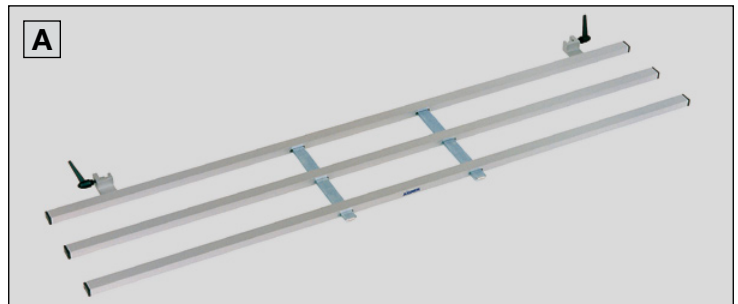
Ideal workpiece support for flush machining of lippings.

The Aigner Flushfix can be mounted easily upright or in the horizontal position. Mounting is carried out without tools to the mounting rail or the integral fence or the mounting plates. The flushfix is infinitely variable to suit the workpiece width. The design of the flushfix ensures that the cutter head can be accurately adjusted to provide a flush finish with the underside of the workpiece.

- A** Wear resistance is provided by the hardened anodic finish to the flushfix. Length 1600 mm.
- B** Basic adjustment to suit the machine table length.

C Accurate and continuous adjustment.

Reference:
 Mounting rails page 6
 Integral fence page 30
 Pressure module page 38
 Single wheel page 39



Affleurfixe

Support idéal de la pièce pour le fraisage à fleur d'une baguette de chant.

L'Affleurfixe se monte sans effort et sans outils, horizontalement ou verticalement, sur le Rail de fixation, sur la Butée Intégrale ou sur les Plaques de fixation et se règle en quelques secondes à la largeur de la pièce à usiner. Il garantit un fraisage à fleur exact de n'importe quel chant et permet l'utilisation de toute la largeur de taillant de l'outil.

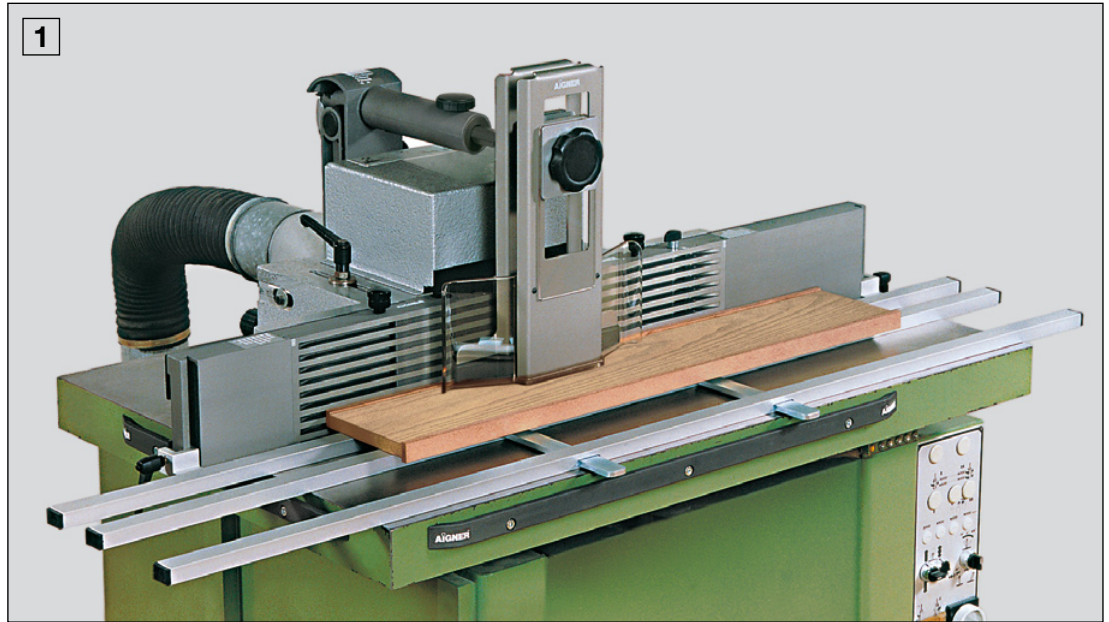
- A** La surface est améliorée par anodisation. Longueur 1600 mm.
- B** Réglage de base sur la longueur de table ou de butée.
- C** Réglage précis en continu.

Indication :
 Rails de fixation page 6
 Butée Intégrale page 30
 Module-Presser page 38
 Galet-Simple page 39

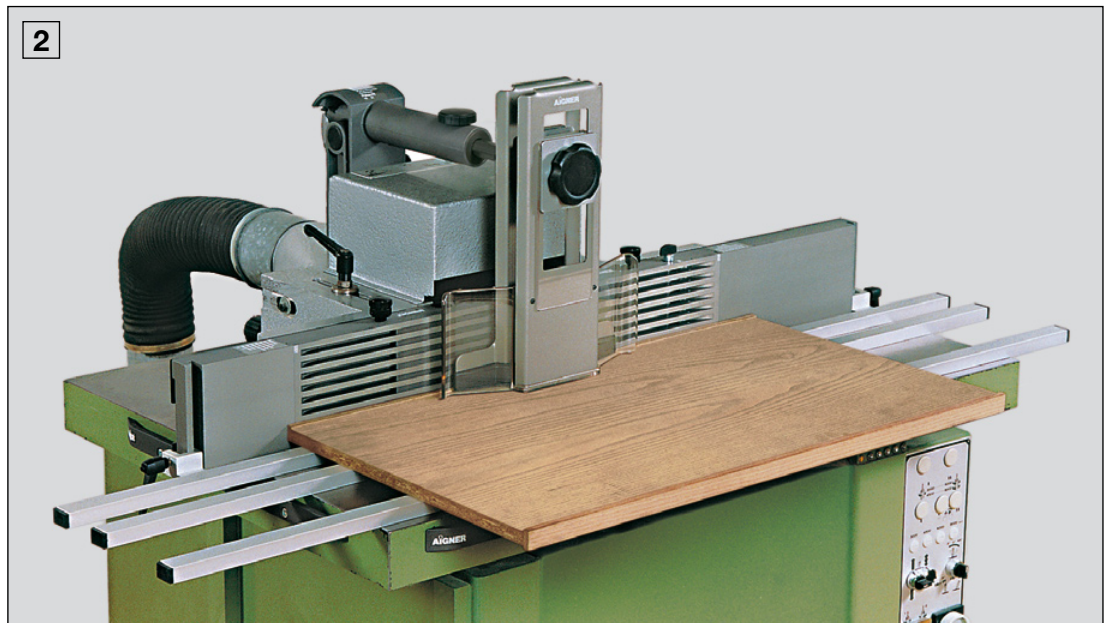


Bündix
 mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Flushfix
 with Allen key and operating instructions
Affleurfixe
 avec clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 214 265 000 192

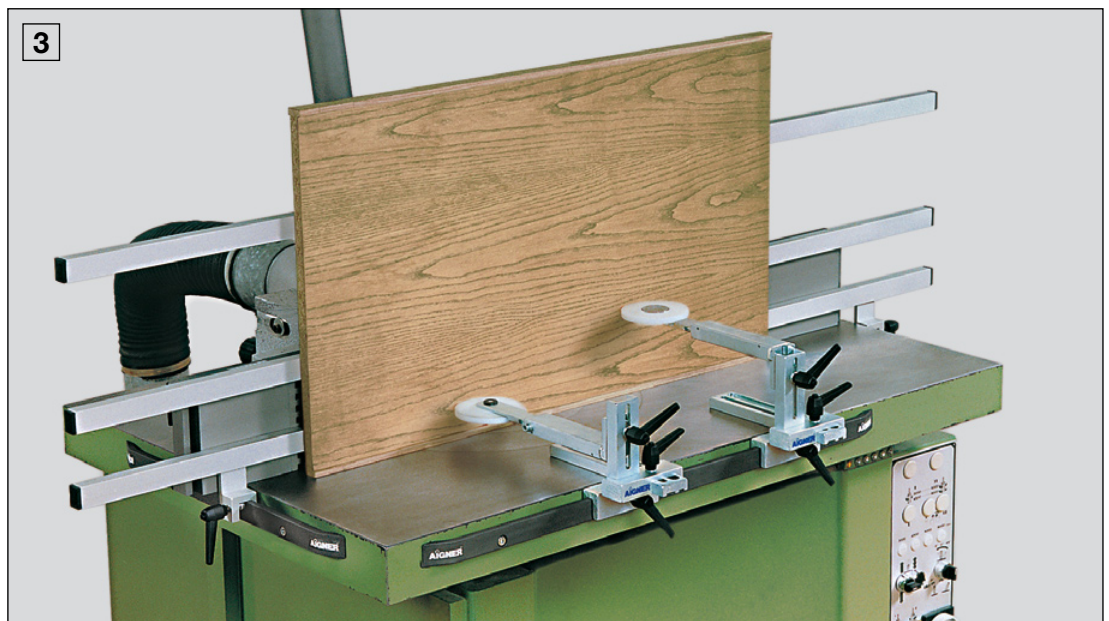
- 1** Bündigfräsen der Kanten eines schmalen, liegenden Werkstückes mit Bündix und Centrex.
- 2** Bündigfräsen der Kanten eines breiten, liegenden Werkstückes mit Bündix und Centrex.
- 3** Bündigfräsen der Kanten eines breiten, stehenden Werkstückes mit Bündix und Druckmodul mit Einzelrolle.



- 1** Flush machining of the projecting edges of a narrow, flat workpiece using a Flushfix and Centrex.
- 2** Flush machining of the projecting edges of a wide, flat workpiece using a Flushfix and Centrex.
- 3** Flush machining the projecting lippings on a wide workpiece in the upright position. The workpieces are supported by Flushfix, pressure modules and single wheels.



- 1** Fraisage à fleur des chants d'une pièce étroite à plat avec Affleurfixe et Centrex.
- 2** Fraisage à fleur des chants d'une pièce large à plat avec Affleurfixe et Centrex.
- 3** Fraisage à fleur des chants d'une pièce large debout avec Affleurfixe et Modules-Presseurs munis d'un Galet-Simple.



Abplattprofi

Absolut notwendig, insbesondere zum Abplatten kleiner Werkstücke.

Der Abplattprofi gewährleistet ein exaktes und sicheres Abplatten der Werkstücke bei ein- und zweiseitiger Bearbeitung sowie mit oben oder unten laufendem Fräs Werkzeug. Er lässt sich schnell und sicher am Integralanschlag befestigen. Die stufenlose Feineinstellung erfolgt ohne Werkzeug über die Kassetten des Integralanschlages.

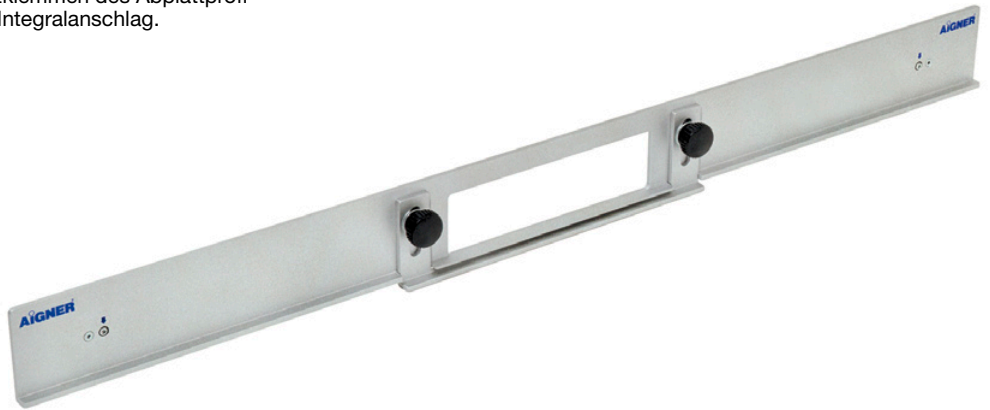
A Führungswinkel eingestellt für Fräsarbeiten mit unten laufendem Fräs Werkzeug.

B Führungswinkel eingestellt für Fräsarbeiten mit oben laufendem Fräs Werkzeug.

C Klemmkeil.

D Festklemmen des Abplattprofi am Integralanschlag.

Hinweis:
Integralanschlag Seite 30
Tragschiene Seite 36
Druckmodul Seite 38
Halbrundschuh Seite 40



DGBM 20 2004 008 298.5

Flatserver

An essential device for use when fielding and raising small panels.

The Flatserver ensures a precise and safe presentation of workpieces to the cutter head when fielding and raising panels on one or both surfaces. The cutter head can be used above or below the workpieces. It may be mounted quickly and safely to the integral fence. Its continuous fine adjustment is provided by the cases in the integral fence without any additional tool.

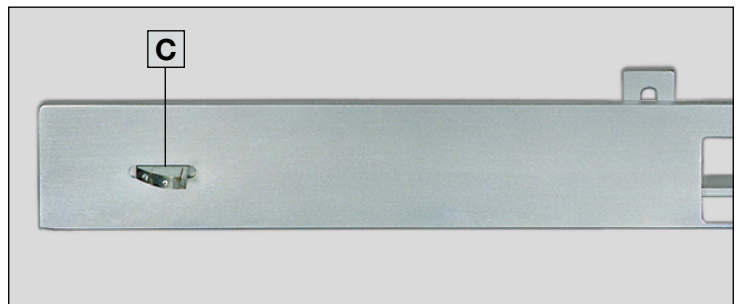
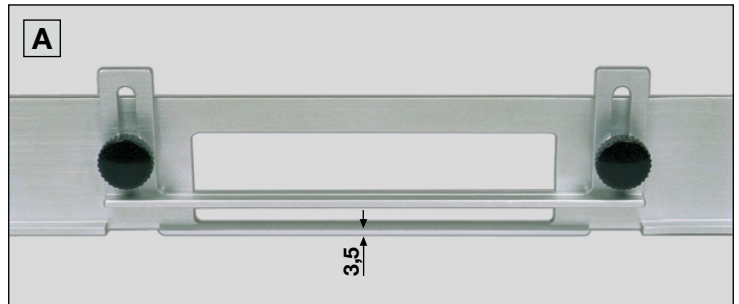
A Guide angle in position for machining with the cutter head below the workpiece.

B Guide angle in position for machining with the cutter head above the workpiece.

C Clamping wedge.

D Fixing the Flatserver to the integral fence.

Reference:
Integral fence page 30
Supporting rail page 36
Pressure module page 38
Pressure shield page 40



Pro-Plate-Bande

Absolument nécessaire pour éléger les petites pièces.

Le Pro-Plate-Bande garantit l'élévation sûre et exacte des pièces en un ou deux passages avec outil travaillant par-dessus ou par-dessous. Il se fixe facilement et de façon sûre à la Butée Intégrale. Le réglage fin s'effectue en continu et sans outil par l'intermédiaire de la cassette de la Butée Intégrale.

A Équerre de guidage réglée pour un fraisage par le dessous.

B Équerre de guidage réglée pour fraisage par le dessus.

C Coin de blocage.

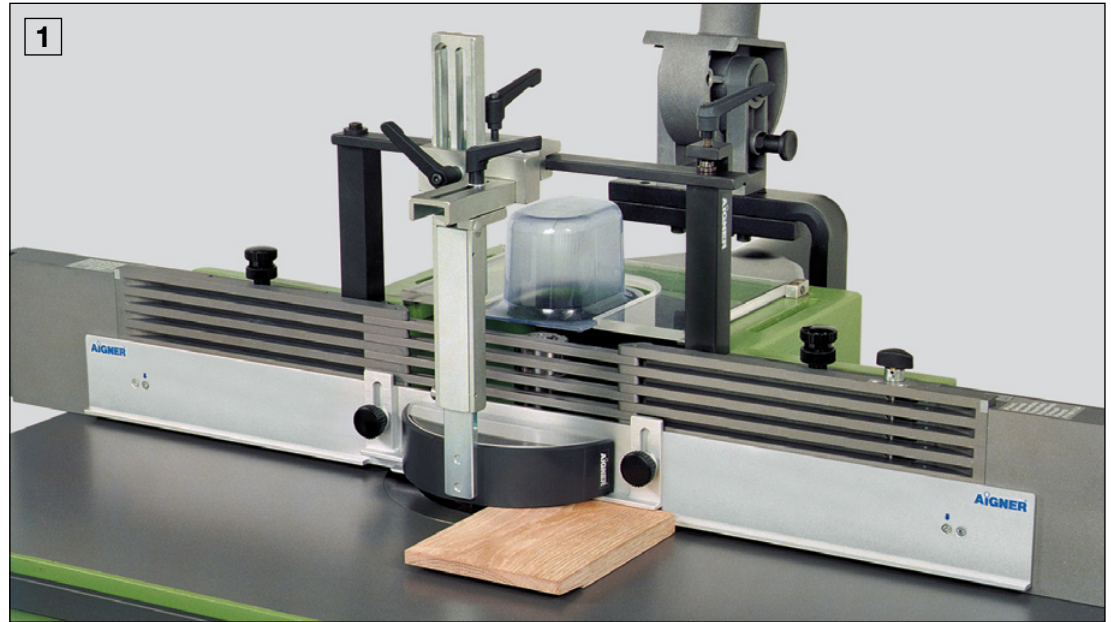
D Fixation du Pro-Plate-Bande sur la Butée Intégrale.

Indication :
Butée Intégrale page 30
Rail de support page 36
Module-Pressur page 38
Patin Demi-rond page 40

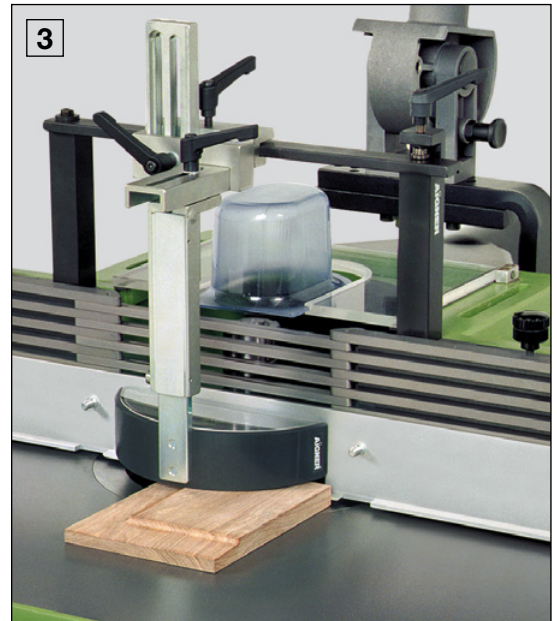
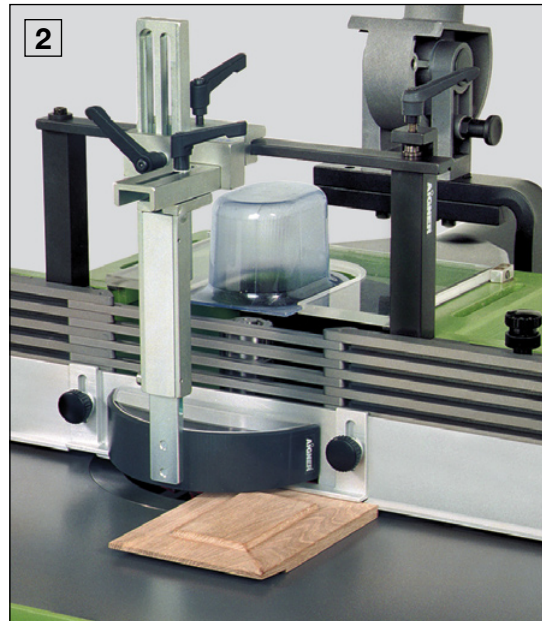


Abplattprofi mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Flatserver with Allen key and operating instructions
Pro-Plate-Bande avec clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 214 267 000 193

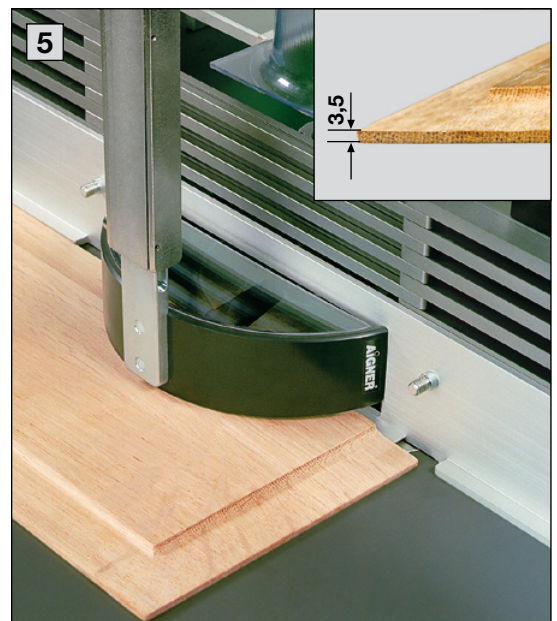
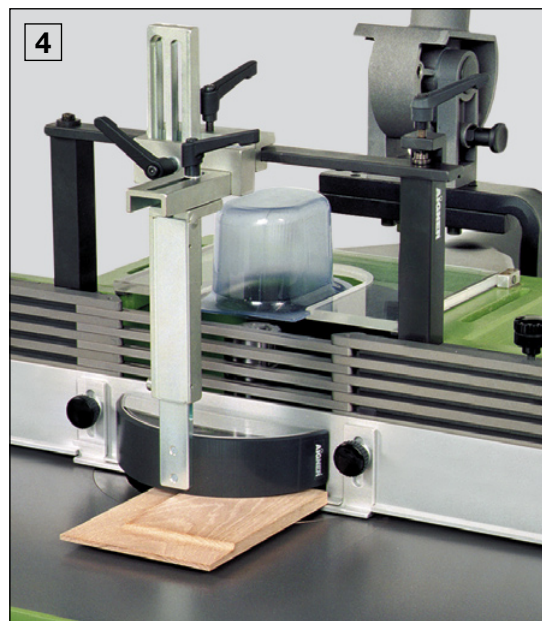
- 1** Abplatten der ersten Seite eines Werkstückes mit unten laufendem Fräswerkzeug, Abplattprofi und Halbrunds Schuh.
- 2** Abplatten der zweiten Seite eines Werkstückes mit unten laufendem Fräswerkzeug, Abplattprofi und Halbrunds Schuh.
- 3** Abplatten der ersten Seite eines Werkstückes mit oben laufendem Fräswerkzeug, Abplattprofi und Halbrunds Schuh.
- 4** Abplatten der zweiten Seite eines Werkstückes mit oben laufendem Fräswerkzeug, Abplattprofi und Halbrunds Schuh.
- 5** Einseitiges Abplatten eines dünnen Werkstückes mit oben laufendem Fräswerkzeug, Abplattprofi und Halbrunds Schuh.



- 1** Machining the workpiece on the first surface with the cutter head below the workpiece using the Flatserver and pressure shield.
- 2** Machining the workpiece on the second surface with the cutter head below the workpiece using the Flatserver and pressure shield.
- 3** Machining the workpiece on the first surface with the cutter head above, Flatserver and pressure shield.
- 4** Machining the workpiece on the second surface with the cutter head above, Flatserver and pressure shield.
- 5** Profiling one surface of a thin workpiece with the cutter head running above the Flatserver and guarded by the pressure shield.



- 1** Élagissement du premier côté d'une pièce avec un outil travaillant par-dessous, le Pro-Plate-Bande et le Presseur Demi-rond.
- 2** Élagissement du deuxième côté d'une pièce avec un outil travaillant par-dessous, le Pro-Plate-Bande et le Presseur Demi-rond.
- 3** Élagissement du premier côté d'une pièce avec un outil travaillant par-dessus, le Pro-Plate-Bande et le Presseur Demi-rond.
- 4** Élagissement du deuxième côté d'une pièce avec un outil travaillant par-dessus, le Pro-Plate-Bande et le Patin Demi-rond.
- 5** Élagissement sur un côté d'une pièce mince avec un outil travaillant par-dessus, le Pro-Plate-Bande et le Patin Demi-rond.

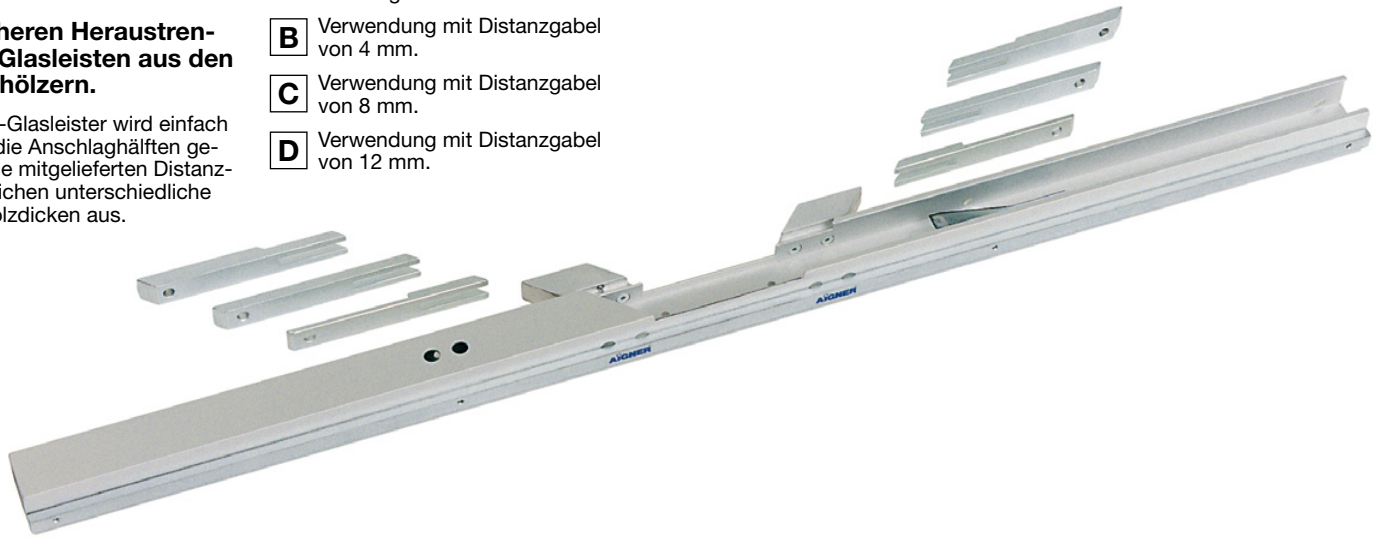


Glasleister

Zum sicheren Heraustrennen der Glasleisten aus den Rahmenhölzern.

Der Aigner-Glasleister wird einfach zwischen die Anschlaghälften geklemmt. Die mitgelieferten Distanzgabeln gleichen unterschiedliche Rahmenholzdicken aus.

- A** Verwendung ohne Distanzgabel.
- B** Verwendung mit Distanzgabel von 4 mm.
- C** Verwendung mit Distanzgabel von 8 mm.
- D** Verwendung mit Distanzgabel von 12 mm.

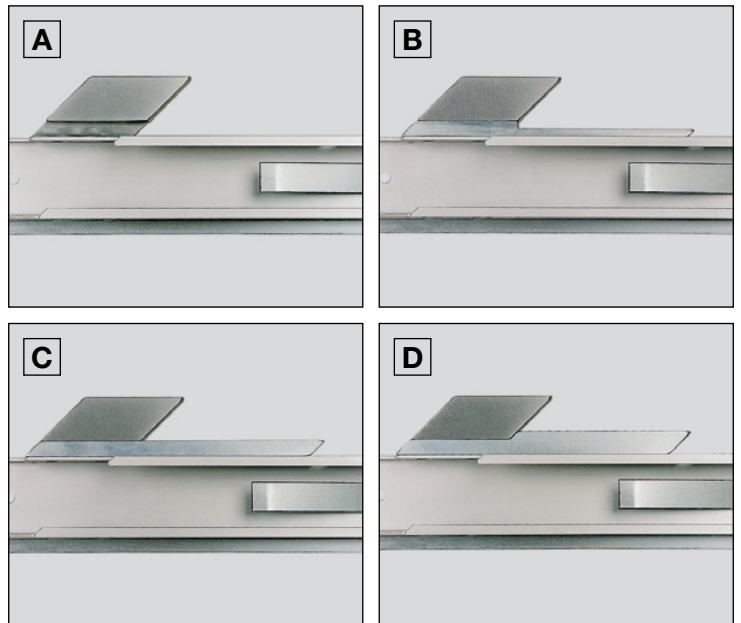


Glassledger

This device enables glazing beads to be sawn from previously milled sections of window framing.

The Aigner Glassledger is clamped between the two halves of the integral fence. There are spacer forks provided to adjust for different widths of glazing sections.

- A** Use without the spacer fork.
- B** Use with the 4 mm spacer fork.
- C** Use with the 8 mm spacer fork.
- D** Use with the 12 mm spacer fork.



Listonvitre

Pour la découpe exacte des listons de verre dans les cadres de bois.

Le Listonvitre Aigner se serre simplement entre les deux moitiés de la Butée. Les fourchettes d'écartement livrées avec lui compensent les différences d'épaisseur des cadres de bois.

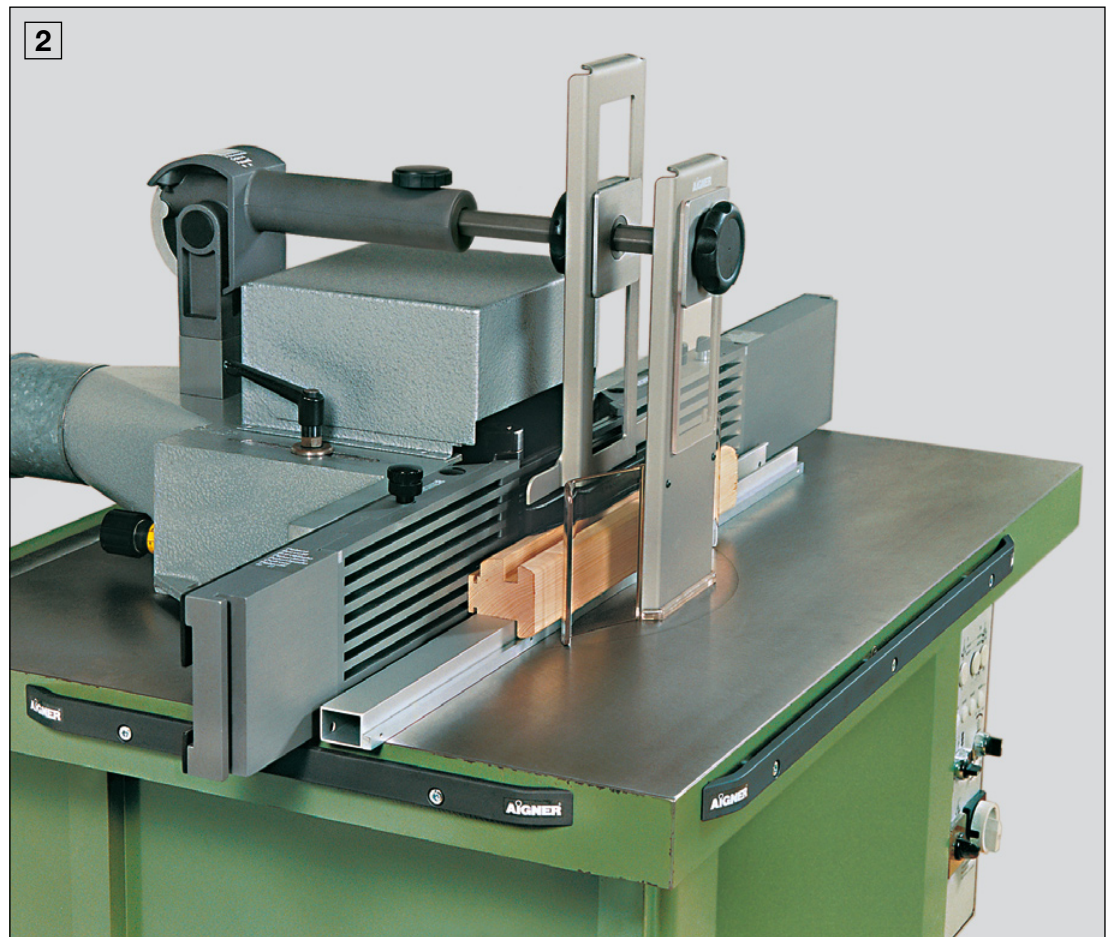
- A** Utilisation sans fourchette d'écartement.
- B** Utilisation avec fourchette d'écartement de 4 mm.
- C** Utilisation avec fourchette d'écartement de 8 mm.
- D** Utilisation avec fourchette d'écartement de 12 mm.

Glasleister
mit Gebrauchsanleitung
Glassledger
with operating instructions
Listonvitre
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 268 000 192

- 1** Glasleister am Fräsanschlag befestigt.
- 2** Glasleister beim Heraustrennen der Glasleiste unter Verwendung des Centrex.

- 1** Glassledger attached to the integral fence.
- 2** Glassledger removing the glazing bead using a circular saw blade and Centrex.

- 1** Listonvitre fixé au guide de toupie.
- 2** Listonvitre au cours de la découpe du liston de verre avec utilisation du Centrex.



Spannlade

Zum schnellen und sicheren Einsetzfräsen kurzer Werkstücke.

Gefahrloses und wirtschaftliches Arbeiten wird durch die Spannlade erreicht. Sie dient der Unfallverhütung, insbesondere beim Einsetzfräsen kurzer Werkstücke in Verbindung mit der Aigner-Tischverlängerung.

A Stabile, leichte Spannlade aus Aluminium, Länge: 800 mm, Spannlänge: 550 mm. Sonderlänge auf Anfrage.

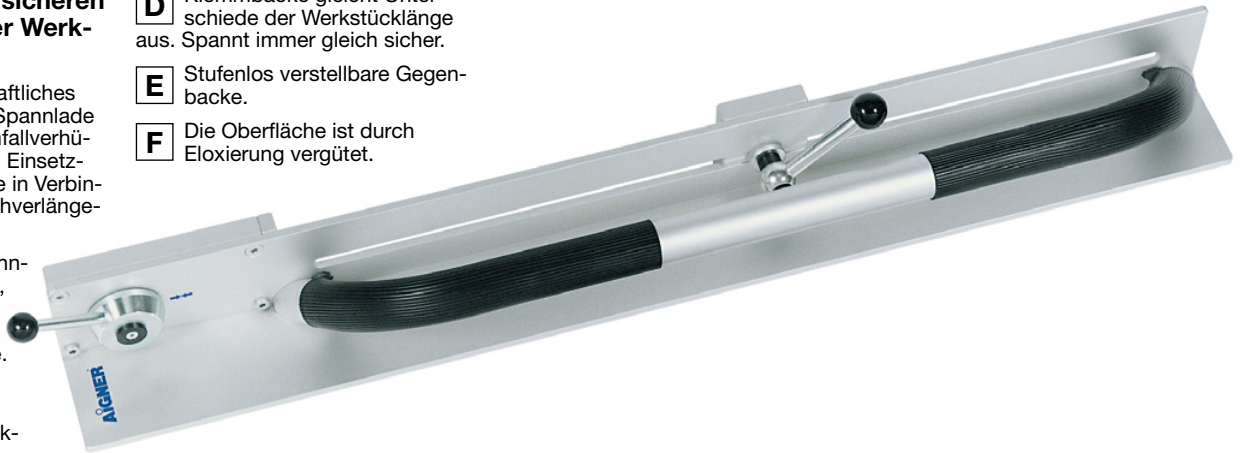
B Der lange Handgriff ermöglicht ein sicheres Führen des Werkstückes und schützt die Hände beim Fräsen.

C Schnellspannhebel.

D Klemmbacke gleicht Unterschiede der Werkstücklänge aus. Spannt immer gleich sicher.

E Stufenlos verstellbare Gegenbacke.

F Die Oberfläche ist durch Eloxierung vergütet.



Hinweis:
Tischverlängerung

Seite 14

Clamp strip

For the efficient and safe stop milling of short workpieces.

The clamp strip enables low risk and efficient stop milling of short workpieces. Using the Aigner table extension and cross stop in conjunction with the clamp strip assists in the prevention of "kick-back" accidents.

A The standard unit is a solid, light clamp strip made of aluminium with an overall length of 800 mm and a clamping length of 550 mm. Special lengths upon request.

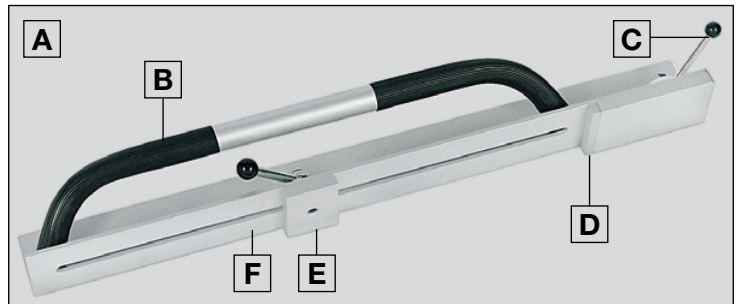
B The long handle provides the operator with hand protection and means by which safe accurate guidance can be achieved.

C Quick clamping lever.

D The clamping jaw compensates for any minor differences in the workpiece length, giving a wide safety margin.

E Infinitely adjustable for positioning the clamping jaw.

F The surface of the tool is hardened by anodising.



Reference:
Table extension

page 14

Serre-pièce

Pour le travail arrêté sûr et rapide sur pièces courtes.

Avec lui, on travaille en toute sécurité et à moindres frais. C'est un atout de plus dans la prévention des accidents, en particulier combiné avec une Rallonge de table Aigner, pour le travail arrêté sur des pièces courtes.

A Serre-pièce en aluminium robuste et léger, longueur : 800 mm, longueur de serrage : 550 mm. Longueurs spéciales sur demande.

B La longue poignée permet un guidage sûr de la pièce et protège les mains pendant le fraisage.

C Levier de serrage rapide.

D Mâchoire de serrage compensant les différences de longueur des pièces à usiner. Serrage sûr en permanence.

E Mâchoire réglable en continu.

F Surface traitée par anodisation.

Indication :
Rallonge de table

page 14

Spannlade
mit Gebrauchsanleitung
Clamp strip
with operating instructions
Serre-pièce
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 283 000 193

- 1 Zuführen des Werkstückes zum Einsetzfräsen.
- 2 Einsetzfräsen mit der Spann-lade.
- 3 Einsetzfräsen liegender Werk-stücke mit der Spann-lade.
- 4 Einsetzfräsen an der Querseite des Werkstückes.



- 1 Feeding the workpiece for stopped milling.
- 2 Stopped milling using the clamp strip.
- 3 Stopped milling a flat work-piece.
- 4 Stopped milling across the end of a workpiece.

- 1 Présentation de la pièce pour le travail arrêté.
- 2 Travail arrêté à l'aide du Serre-pièce.
- 3 Travail arrêté sur pièces maintenues à plat à l'aide du Serre-pièce.
- 4 Travail arrêté sur le côté transversal de la pièce.

Contermax

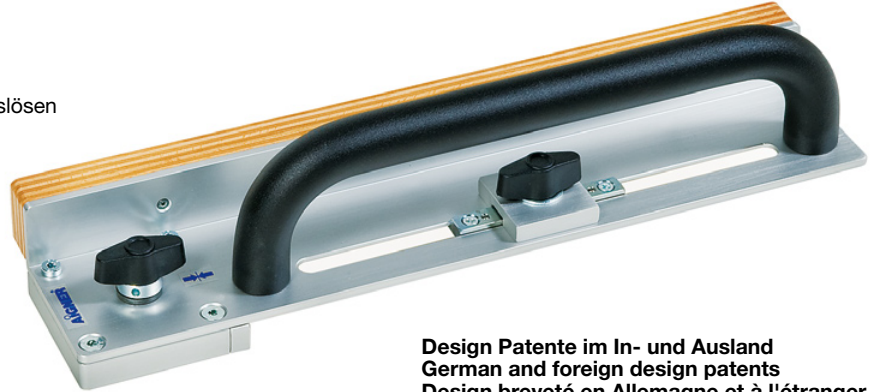
Zum exakten und schnellen Profilieren von Werkstücken an der Querseite.

Der Contermax ermöglicht ein sicheres und wirtschaftliches Arbeiten. Durch die präzise Werkstückführung wird eine hohe Maßgenauigkeit erreicht. Blitzschneller Wechsel des Werkstückes mit neuartiger Klemmung.

A Grundkörper aus Aluminium, Oberfläche durch Eloxierung vergütet, Länge 420 mm, Spannweite 200 mm.

B Der lange, stabile Handgriff aus Aluminium, kunststoffbeschichtet, gewährleistet eine sichere Führung des Werkstückes.

- C** Die stufenlos verstellbare Schiebeleiste wird mit Senkschrauben auf ein Splitterholz geschraubt.
- D** Flügelschraube zum Verstellen des Splitterholzes.
- E** Klemmbacke.
- F** Drehknopf zum Auslösen der Klemmung.
- G** Splitterholz ermöglicht ein ausrissfreies Fräsen.
- H** Lange Führung aus Holz.
- I** Freiraum für überstehendes Werkzeug.



Design Patente im In- und Ausland
German and foreign design patents
Design breveté en Allemagne et à l'étranger

Contermax

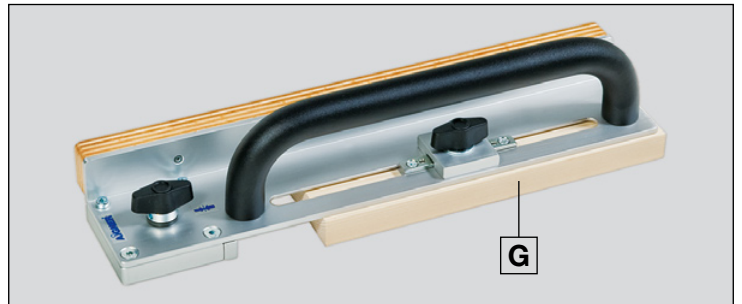
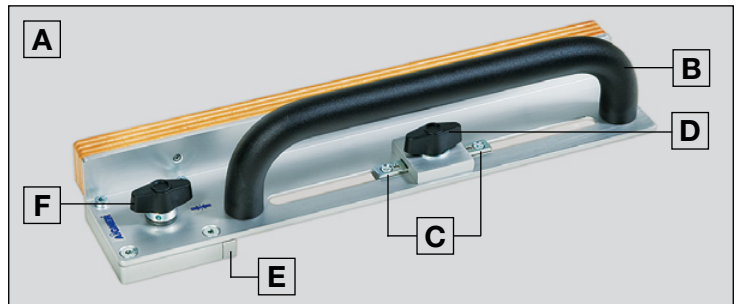
A precise and rapid means of providing a profile across the end of a timber section.

The Contermax enables safe and efficient working across the end of a timber section whilst minimising end grain breakout. Accurate positioning and guidance across the face of the cutting tool ensures close tolerances to be easily achieved.

A The body of the tool is made from aluminium and hardened by anodic treatment. The overall length is 420 mm, the clamping length is 200 mm.

B The long plastic coated handle provides an excellent grip and enables safe and accurate guidance across the face of the cutting tool.

- C** The infinitely adjustable sliding strip is fixed to break out prevention block by countersunk screws.
- D** Wingscrew for positioning the break out block.
- E** Clamping jaw.
- F** Clamping knob.
- G** Break out prevention block.
- H** Plywood guide strip.
- I** Clearance for the projection of the cutting tool.



Contermax

Pour le profilage exact et rapide en bout de pièce.

Le Contermax permet un travail sûr et économique. Grâce au guidage exact de la pièce, on obtient une grande précision dimensionnelle. Changement ultra-rapide de la pièce à usiner grâce à un nouveau système de serrage.

A Corps de base en aluminium traité par anodisation, longueur 420 mm, ouverture de serrage 200 mm.

B La poignée en aluminium, longue et robuste, assure un guidage sûr de la pièce.

C La barrette coulissante se fixe par des vis à tête fraisée sur un pare-éclats.

- D** Vis à oreilles pour le déplacement du pare-éclats.
- E** Mâchoire de serrage.
- F** Bouton à tourner pour déclencher le serrage.
- G** Le pare-éclats assure un fraisage sans éclats.
- H** Bois de guidage sur une grande longueur.
- I** Espace libre pour dépassement de l'outil.



Contermax
mit Gebrauchsanleitung
Contermax
with operating instructions
Contermax
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 287 000 193

- 1** Profilieren eines schmalen Werkstückes an der Querseite.
- 2** Profilieren eines besonders breiten Werkstückes an der Querseite.
- 3** Profilieren eines langen Werkstückes an der Querseite mit Tischverlängerung.



- 1** Counter profiling the end of a narrow workpiece.
- 2** Counter profiling the end of a wide workpiece.
- 3** Counter profiling the end of a long workpiece.



- 1** Profilage en bout d'une pièce étroite.
- 2** Profilage en bout d'une pièce très large.
- 3** Profilage en bout d'une pièce longue à l'aide de la Rallonge de table.



Bogenfräsmaster

Mit integrierter Staub- und Späneerfassung. Zum wirtschaftlichen, maßgenauen und sicheren Fräsen von bogen- und ringförmigen Werkstücken.

Diese Sicherheits- und Arbeitsvorrichtung ermöglicht das schnelle und gefahrlose Fräsen von bogenförmigen Werkstücken, auch mit dem Vorschubapparat. Der Bogenfräsmaster läßt sich auf jeder Tischfräsmaschine ohne Werkzeuge einfach und schnell befestigen und einstellen. Mit ihm kann im Links- und Rechtslauf gefräst werden.

- A** Stabiles Gehäuse aus Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.
- B** Der transparente Schutzschirm ermöglicht die Sicht auf das Werkzeug. Mit der Federung des Schutzschirms kann der erforderliche Druck auf das Werkstück eingestellt werden.

Die integrierte für Rechts- und Linkslauf stufenlos verstellbare Anlaufleiste in Ruhestellung.

- C** Die integrierte für Rechts- und Linkslauf stufenlos verstellbare Anlaufleiste in Ruhestellung.
- D** Integrierter Bremskeil in der Anlaufleiste.
- E** Die Befestigungsschrauben werden in Ruhestellung durch ein integriertes Federsystem zur Schonung der Tischoberfläche angehoben und fixiert.
- F** Die Abdeckbürsten lassen sich beliebig einstellen.
- G** Anschluß für Absaugung \varnothing 120 mm.
- H** Durch Schwenken um 90 Grad wird die Anlaufleiste in Arbeits- bzw. Ruhestellung gebracht, rastet automatisch ein.
- I** Der Bremskeil sorgt für den Stillstand des Anlauftrings.



BowmouldMaster

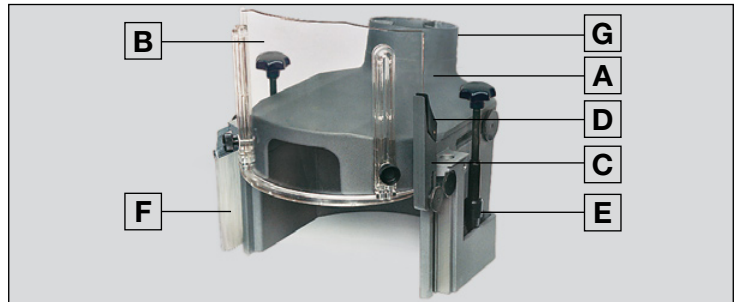
With integral dust and chip collection. To machine curved and circular workpieces economically, accurately and with maximum regard for safety.

This safety and working unit enables fast and low risk milling of curved workpieces. The power feed unit can also be used with this device. The BowmouldMaster can be easily and quickly fitted to the table of spindle miller without the use of tools. A template is provided for the initial drilling and tapping the machine table. Adjustment for guide plate height and position is both quick and accurate. It is possible to use the BowmouldMaster for both clockwise and counter-clockwise machining.

- A** Solid case made of aluminium with hard-coat layer.

The tool is visible through the transparent shield. The spring loading of the shield is used to adjust the necessary pressure on the workpiece.

- B** The tool is visible through the transparent shield. The spring loading of the shield is used to adjust the necessary pressure on the workpiece.
- C** The integrated leading on strip in the idle position; infinitely adjustable for clockwise or counter-clockwise machining.
- D** The brake shoe, integrated into the leading on strip.
- E** In idle position, the mounting screws are lifted and fixed by an integrated system of springs in order to save the table surface.
- F** The guard brushes are infinitely adjustable.
- G** Exhaust tube connection \varnothing 120 mm.
- H** The leading on strip may be swung through 90° from its working position into its inoperative position and vice versa. In both positions it is automatically locked.
- I** The brake shoe prevents the guide bearing from rotating to provide smoother initial contact with the guide.



Chantournix

Avec système de récupération des poussières et des copeaux. Pour le fraisage économique, exact et sûr de pièces courbes et annulaires.

Ce dispositif de travail et de sécurité permet le fraisage rapide et sans danger de pièces courbes, avec ou sans entraîneur. Le Chantournix peut se monter et se régler sans outil de façon simple et rapide sur n'importe quelle table de toupie. Il permet le fraisage dans les deux sens de rotation.

- A** Capot robuste en aluminium traité „hard-coat“.
- B** Le bouclier de protection transparent ne cache pas la vue sur l'outil. Grâce au système

de ressorts du bouclier, on peut ajuster la pression nécessaire pour maintenir la pièce.

- C** Butée d'attaque intégrée, pour rotation à droite ou à gauche, réglable en continu, en position de repos.
- D** Sabot de freinage intégré dans la butée d'attaque.
- E** Les vis de fixation, en cas de non-utilisation, sont maintenues relevées par un ressort pour éviter d'abîmer la table.
- F** Les brosses latérales sont réglables à volonté.
- G** Raccord d'aspiration \varnothing 120 mm.
- H** Par pivotement de 90 degrés, la butée d'attaque s'enclenche automatiquement en position de travail ou de repos.
- I** Le sabot de freinage sert à l'immobilisation du guide à billes.



Bogenfräsmaster passend für Werkzeug \varnothing bis 150 mm mit Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

BowmouldMaster suitable for tool diameters up to 150 mm with bore template and operating instructions

Chantournix pour \varnothing d'outil jusqu'à 150 mm avec gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 366 000 192

Bogenfräsmaster passend für Werkzeug \varnothing bis 220 mm mit Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

BowmouldMaster suitable for tool diameters up to 220 mm with bore template and operating instructions

Chantournix pour \varnothing d'outil jusqu'à 220 mm avec gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 214 383 000 192

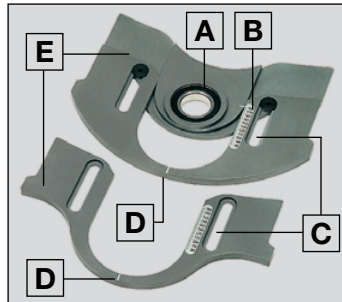
Bogenfräsanschlag

Die unverzichtbare Neuentwicklung zum Bogenfräsen mit dem Aigner-Bogenfräsmaster. Einfach auf den Fräserdorn aufstecken. Kein Verschrauben mit Geräteteilen.

Die Höhenverstellung des Bogenfräsanschlages erfolgt automatisch mit der Höhenverstellung des Fräsers. Die Frästiefe kann stufenlos und präzise über die Maßskala am Bogenfräsanschlag eingestellt werden.

Der Bogenfräsanschlag ist für 6 verschiedene Fräserdorndurchmesser lieferbar: 30 mm, 35 mm, 40 mm, 50 mm, 1¼" und 1½".

- A** Rillenkugellager.
- B** Maßskala.
- C** Verstellbereich.
- D** Anschlagpunkt für das Werkstück beim Fräsen.
- E** Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.



Curved machining guide

The curved machining guide is essential when machining curved components using the BowmouldMaster.

It provides infinite adjustment for the depth of machining within the cutting circle of the tool in use. The curved machining guide is mounted on the spindle sight, the height adjustment being made at the same time as the cutter head. The curved machining guide adjustment for machining depth is calibrated on a scale marked on the plate.

The curved machining guide is available for 6 different cutting arbour diameters: 30 mm, 35 mm,

- 40 mm, 50 mm, 1¼ inch and 1½ inch.
- A** Deep groove ball bearing.
- B** Measuring scale.
- C** Adjusting range.
- D** Stop point for the workpiece during machining.
- E** Aluminium with hard-coat layer.

Lunette-Guide

Dispositif nouveau, indispensable pour le travail à l'arbre avec le Chantournix Aigner. Il suffit de l'enficher sur l'arbre porte-fraise. Aucun vissage sur l'appareil.

Le réglage en hauteur de la Lunette-Guide suit automatiquement le réglage de l'outil de fraisage. La profondeur de coupe se règle en continu et de façon précise sur l'échelle de mesure de la Lunette.

La Lunette-Guide est livrable pour 6 diamètres de broche : 30 mm, 35 mm, 40 mm, 50 mm, 1¼" et 1½".

- A** Roulement rainuré à billes.
- B** Echelle de mesure.
- C** Marge de réglage.
- D** Point de butée pour la pièce à fraiser.
- E** Aluminium avec traitement de surface „hard-coat“.

Passend zum Bogenfräsmaster 214 366 000 192 einschl. 2 Anschlagplatten

Appropriate for BowmouldMaster 214 366 000 192 incl. 2 stop plates

Pour équiper le Chantournix 214 366 000 192 y compris 2 Plaques-Guides

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 30 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 30 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 30 mm
Art. No. 214 353 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 35 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 35 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 35 mm
Art. No. 214 354 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 40 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 40 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 40 mm
Art. No. 214 355 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 50 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 50 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 50 mm
Art. No. 214 356 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 1¼"
Curved machining guide for cutting arbour ø 1¼"
Lunette-Guide pour arbre de ø 1¼"
Art. No. 214 357 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 1½"
Curved machining guide for cutting arbour ø 1½"
Lunette-Guide pour arbre de ø 1½"
Art. No. 214 358 000 173**

Passend zum Bogenfräsmaster 214 383 000 192 einschl. 2 Anschlagplatten

Appropriate for BowmouldMaster 214 383 000 192 incl. 2 stop plates

Pour équiper le Chantournix 214 383 000 192 y compris 2 Plaques-Guides

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 30 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 30 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 30 mm
Art. No. 214 373 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 35 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 35 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 35 mm
Art. No. 214 374 000 173**

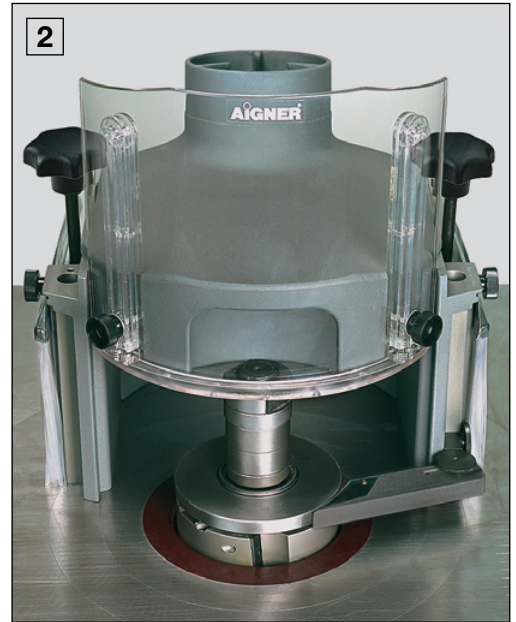
**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 40 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 40 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 40 mm
Art. No. 214 375 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 50 mm
Curved machining guide for cutting arbour ø 50 mm
Lunette-Guide pour arbre de ø 50 mm
Art. No. 214 376 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 1¼"
Curved machining guide for cutting arbour ø 1¼"
Lunette-Guide pour arbre de ø 1¼"
Art. No. 214 377 000 173**

**Bogenfräsanschlag für Fräserdorn ø 1½"
Curved machining guide for cutting arbour ø 1½"
Lunette-Guide pour arbre de ø 1½"
Art. No. 214 378 000 173**

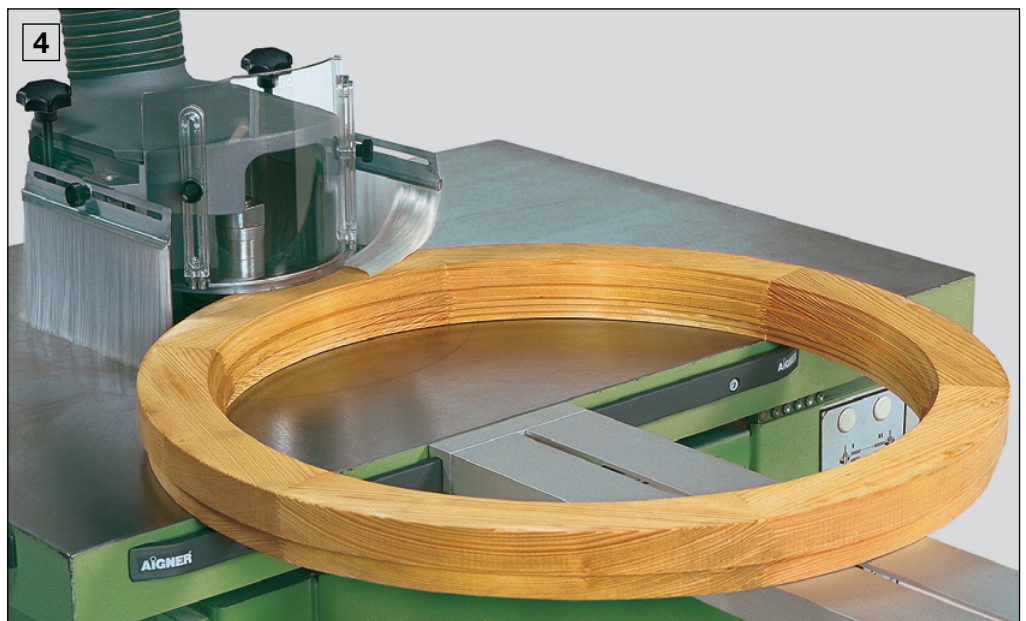
- 1** Bogenfräsmaster mit Bogenfräsanschlag.
- 2** Bogenfräsmaster mit Anlauftring.
- 3** Fräsen einer Bogenform mit dem Bogenfräsmaster.
- 4** Fräsen eines ringförmigen Werkstückes an der Außen-seite mit dem Bogenfräsmaster.



- 1** BowmouldMaster with curved machining guide.
- 2** BowmouldMaster with guide bearing.
- 3** Machining a curved shape.
- 4** Machining the outer surface of a circular shape with BowmouldMaster.



- 1** Chantournix avec Lunette-Guide.
- 2** Chantournix avec Guide à billes.
- 3** Fraisage d'une courbure avec le Chantournix.
- 4** Fraisage de la partie extérieure d'une pièce annulaire avec le Chantournix.



5 Fräsen eines ringförmigen Werkstückes an der Innenseite mit dem Bogenfräsmaster. Kleinster Radius 145 mm bei Bogenfräsmaster 214 366 000 192. Kleinster Radius 195 mm bei Bogenfräsmaster 214 383 000 192.

6 Fräsen eines bogenförmigen Werkstückes mit dem Bogenfräsmaster und mit Einzelrolle.

7 Fräsen eines Rundbogens an der Außenseite mit dem Bogenfräsmaster und mit Einzelrolle.

8 Fräsen eines Rundbogens an der Innenseite mit dem Bogenfräsmaster und mit Einzelrolle.

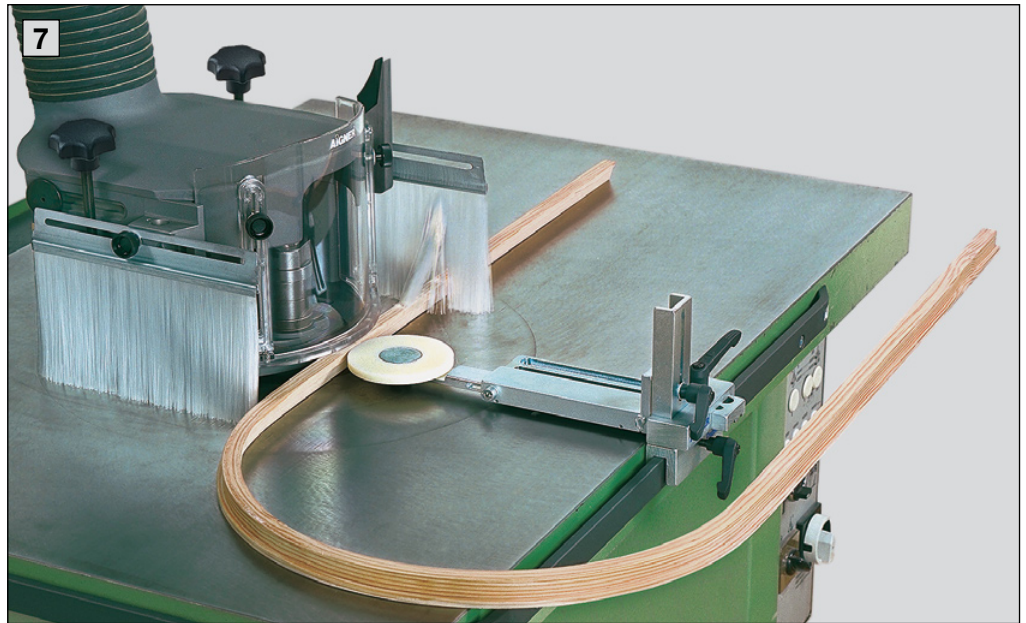


5 Machining the inner surface of a circular shaped work-piece with a BowmouldMaster. Smallest radius 145 mm when using BowmouldMaster 214 366 000 192. Smallest radius 195 mm when using BowmouldMaster 214 383 000 192.

6 A curved workpiece machining with Bowmould-Master and single wheel.

7 Machining the outer surface of a laminated component with BowmouldMaster and single wheel.

8 Machining the inner surface of a laminated component with BowmouldMaster and single wheel.

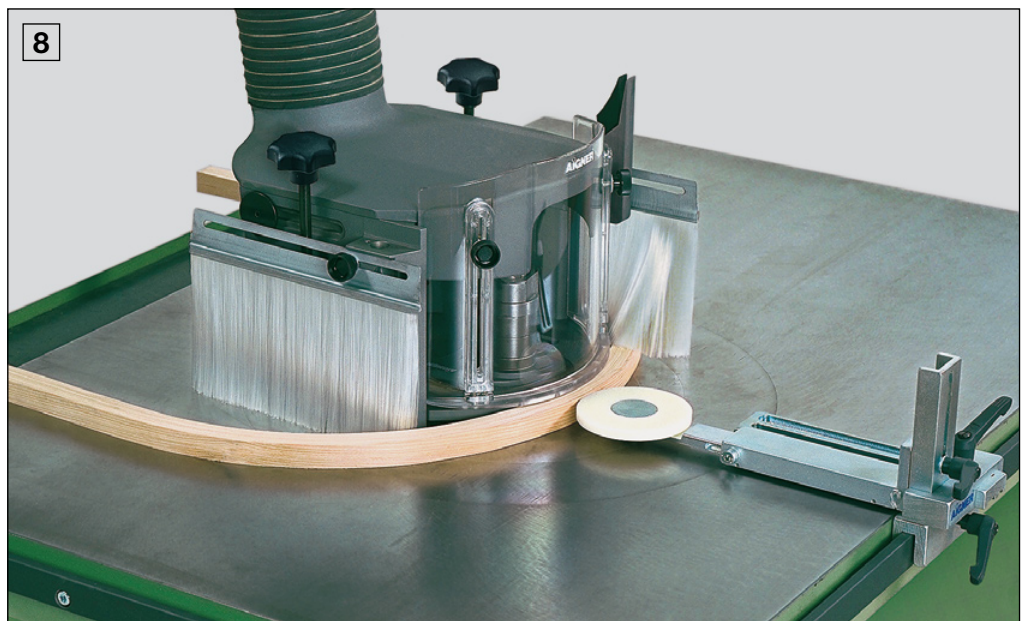


5 Fraisage de la partie intérieure d'une pièce annulaire avec le Chantournix. Rayon minimum 145 mm avec le Chantournix 214 366 000 192. Rayon minimum 195 mm avec le Chantournix 214 383 000 192.

6 Fraisage d'une pièce courbe avec le Chantournix et le Galet-Simple.

7 Fraisage de la partie extérieure d'un arc en plein cintre avec le Chantournix et le Galet-Simple.

8 Fraisage de la partie intérieure d'un arc en plein cintre avec le Chantournix et le Galet-Simple.





Tragschiene I

Wichtiges Zubehör zum Bogenfräsmaster.

An der Aigner-Tragschiene wird das Druckmodul z.B. mit Doppelrolle zur sicheren Führung der Werkstücke angebracht.

A Festschrauben der Tragschiene am Bogenfräsmaster.

Fräsbock II

Die Auflage zum Fräsen von in mehreren Ebenen geschweiften Werkstücken am Bogenfräsmaster.

B Festklemmen des Fräsbocks am Bogenfräsmaster.

Hinweis:
Druckmodul
Einzelrolle
Doppelrolle

Seite 38
Seite 39
Seite 39

Supporting rail I

Important equipment to the BowmouldMaster.

The Aigner supporting rail serves to fix the pressure module for safe guidance of the workpiece, for example with double wheel.

A Fastening the supporting rail on the BowmouldMaster.

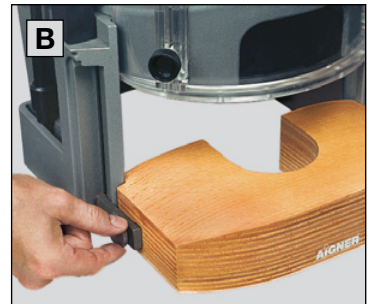
Cutter frame II

Used on the table of the machine as a support for workpieces with more than one curve.

B Clamping the cutter frame onto the BowmouldMaster.

Reference:
Pressure module
Single wheel
Double wheel

page 38
page 39
page 39



Rail de support I

Accessoire important pour le Chantournix.

Sur le Rail de support se fixe le Module-Pressur, par ex. avec un Galet-Double, pour un guidage sûr de la pièce à usiner.

A Serrage à vis du Rail de support sur le Chantournix.

Chevalet de fraisage II

Sert d'appui pour le fraisage au Chantournix de pièces chantournées dans plusieurs plans.

B Fixation du Chevalet de fraisage sur le Chantournix.

Indication :
Module-Pressur
Galet-Simple
Galet-Double

page 38
page 39
page 39

Passend zum Bogenfräsmaster
Appropriate for BowmouldMaster
Pour le Chantournix
214 366 000 192

Tragschiene
einschl. 2 Stiftschrauben,
Sechskant-Winkelschraubendreher
und Gebrauchsanleitung

Supporting rail
incl. 2 locking screws
Allen key and
operating instructions

Rail de support
y compris 2 goujons filetés,
clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Art. No. 214 106 000 193

Fräsbock
mit Gebrauchsanleitung
Cutter frame
with operating instructions
Chevalet de fraisage
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 368 000 193

Passend zum Bogenfräsmaster
Appropriate for BowmouldMaster
Pour le Chantournix
214 383 000 192

Tragschiene
einschl. 2 Stiftschrauben,
Sechskant-Winkelschraubendreher
und Gebrauchsanleitung

Supporting rail
incl. 2 locking screws
Allen key and
operating instructions

Rail de support
y compris 2 goujons filetés,
clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Art. No. 214 108 000 193

Fräsbock
mit Gebrauchsanleitung
Cutter frame
with operating instructions
Chevalet de fraisage
avec notice d'utilisation

Art. No. 214 385 000 193

1 Fräsen eines in mehreren Ebenen geschweiften Werkstückes mit Fräsbock als Auflage und Tragschiene mit Doppelrolle zum Führen des Werkstückes am Bogenfräsmaster.

1 Machining a workpiece curved on several surface planes with the cutterframe as support and supporting rail with double wheel to guide the workpiece at the BowmouldMaster.

1 Fraisage d'une pièce chantournée dans plusieurs plans avec le Chevalet de fraisage comme appui et un Rail de support équipé d'un Galet-Double pour le guidage d'une pièce au Chantournix.



Dickenanschlag

Der ideale Anschlag zum Fräsen von Werkstücken auf exakte Dicke.

Der Dickenanschlag ermöglicht bei Rechts- und Linkslauf ein einwandfreies Fräsen auch bei kurzen Werkstücken ohne Einschläge über die ganze Länge.

Er ist unerlässlich bei allen Fräsarbeiten, bei denen die Anschlaghälften nicht überbrückt werden können, insbesondere bei dünnen und kleinen Werkstücken. Die Maßeinstellung erfolgt mittels eines Mikroprozessors und digitaler Anzeige.

A Anschlaglineal liegend für niedrige Werkstücke. Länge 1200 mm.

B Zusatzlineal für dünne und schmale Werkstücke.

C Maßskala für Zusatzlineal.

D Führungsstange der Parallelverstellung.

E Befestigung des hochgestellten Anschlaglineals für hohe Werkstücke.

F Rändelschraube zum Befestigen des Dickenanschlags.

G Digitalanzeige am Maßstab.

H Einfacher Batteriewechsel.

Hinweis:
 Befestigungsschiene Art. No. 212 108 000 191 Seite 6
 Tragschiene Seite 36
 Druckmodul Seite 38
 Gleitschuh Seite 39
 Druckbacken Seite 44



Thickness stop

Ideal as a back fence when machining workpieces to an exact width or thickness. It can be used when an edge mould is being machined as part of the progress.

The thickness stop ensures high quality finish even on short pieces. The thickness stop is very effective for machining operations where the workpiece is shorter than the fences on the machine due to its unique design. Thin workpieces are supported by the back fence avoiding the possibility of vibration.

A The back fence in the horizontal position for flat workpieces. Length 1200 mm.

B Additional gib for thin and narrow workpieces.

C Measurement scale for the additional gib.

D Link bar for the parallel displacement system.

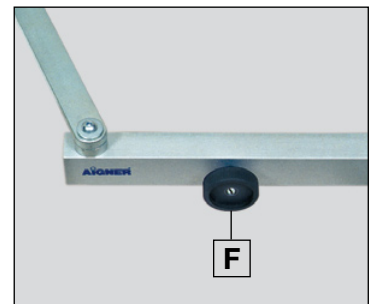
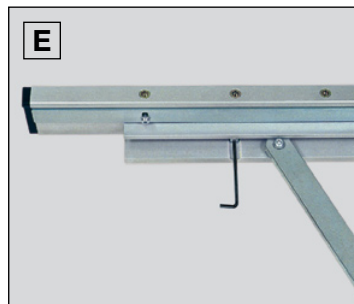
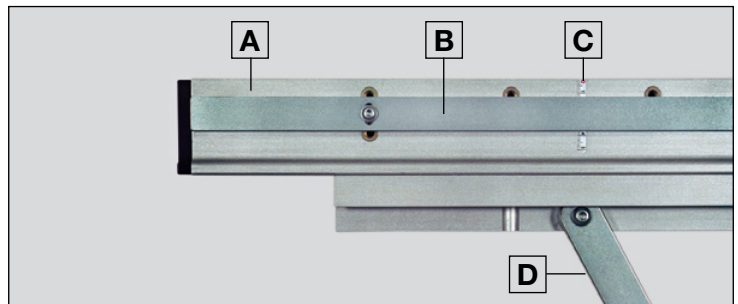
E Back fence mounted in the vertical position for workpieces being fed upright.

F Knurled bolt for attaching the thickness stop to the mounting rail.

G Digital measurement display.

H Simple battery change.

Reference:
 Mounting Rail Art. No. 212 108 000 191 page 6
 Supporting rail page 36
 Pressure module page 38
 Slide shoe page 39
 Pressure jaws page 44



Butée d'épaisseur

La Butée idéale pour le fraisage à une épaisseur exacte.

La Butée d'épaisseur permet un fraisage parfait, en rotation à droite ou à gauche, même pour les pièces courtes, sans ressauts, sur toute la longueur.

Elle est indispensable pour tous les travaux de fraisage pour lesquels on ne peut assurer la continuité des deux moitiés de guide, en particulier pour les pièces de petite dimension et de faible épaisseur.

Le réglage de la cote se fait par micro-processeur et affichage numérique.

A Réglette de butée à plat pour pièces basses. Longueur 1200 mm.

B Réglette accessoire pour pièces minces et étroites.

C Graduation pour la réglette accessoire.

D Tige-guide pour le déplacement parallèle.

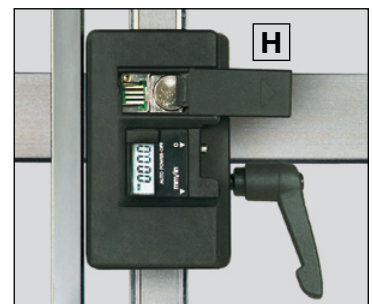
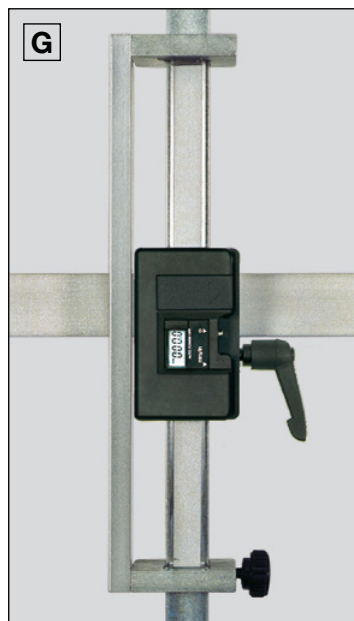
E Fixation de la réglette de butée en position relevée pour les pièces hautes.

F Vis moletée pour fixer la butée d'épaisseur.

G Affichage numérique sur la règle de mesure.

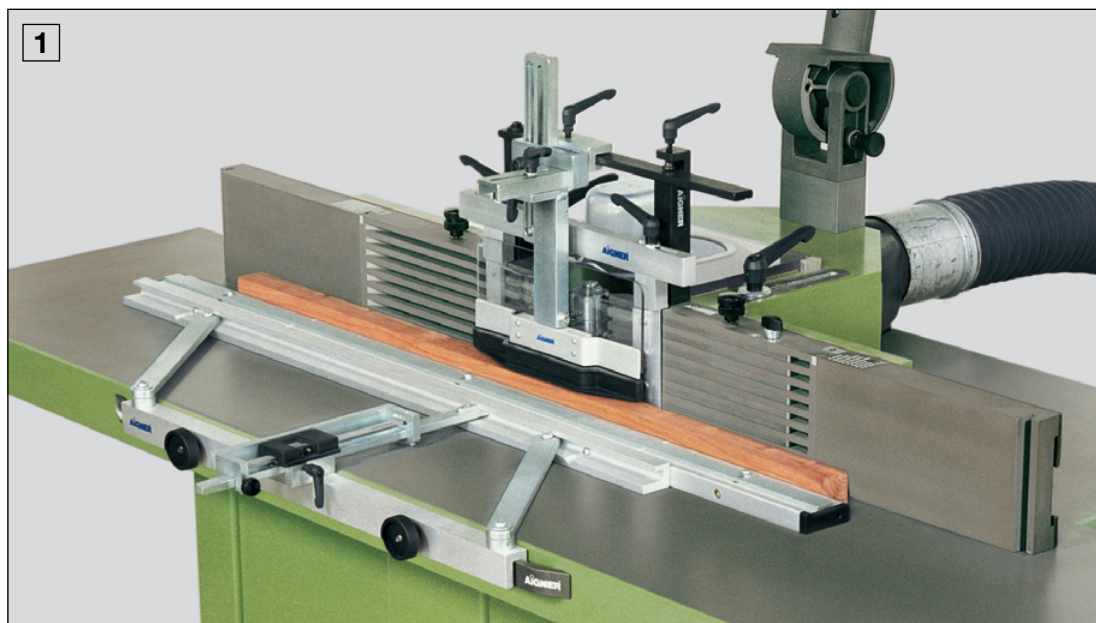
H Remplacement facile de la pile.

Indication :
 Rail de fixation Art. No. 212 108 000 191 page 6
 Rail de support page 36
 Module-Presser page 38
 Patin-Guide page 39
 Jous de pression page 44

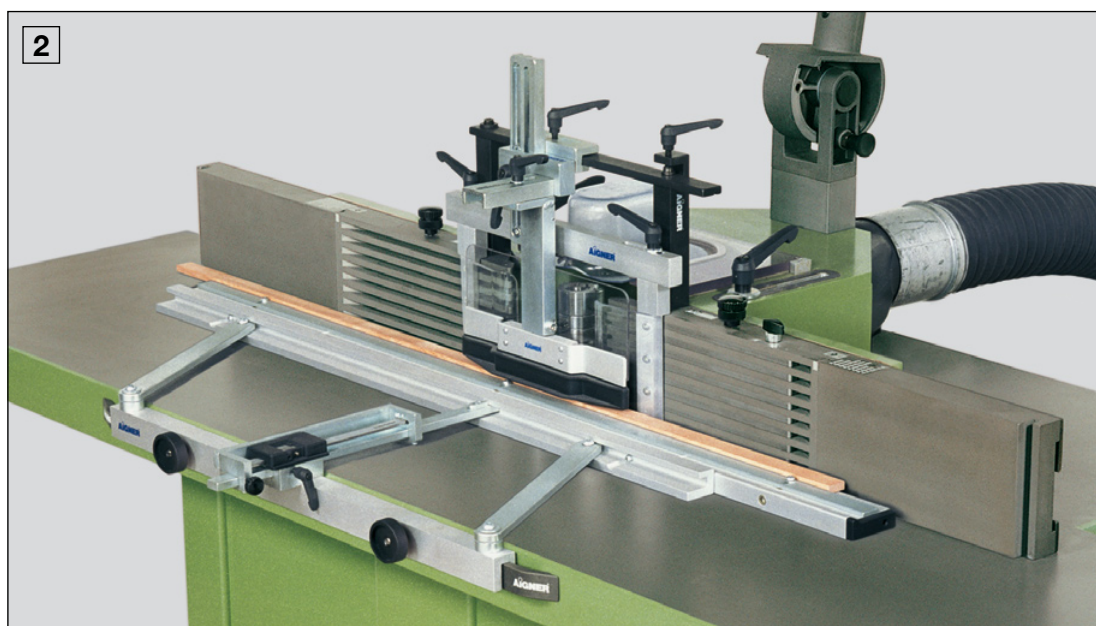


Dickenanschlag mit Sechskant-Winkelschraubendreher und Gebrauchsanleitung
Thickness stop with Allen key and operating instructions
Butée d'épaisseur avec clé mâle coudée 6 pans et notice d'utilisation
Art. No. 214 615 000 193

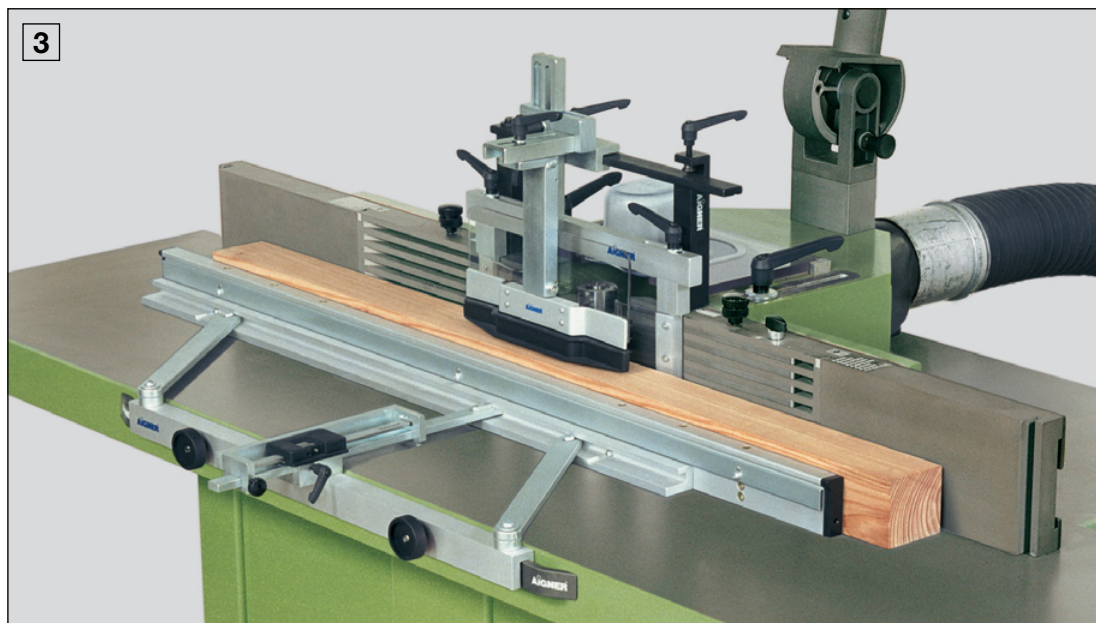
- 1** Fräsen eines Werkstückes am liegenden Anschlaglineal mit Druckbacken und Gleitschuh.
- 2** Fräsen eines dünnen und schmalen Werkstückes am Zusatzlineal mit Druckbacken und Gleitschuh.
- 3** Fräsen eines Werkstückes am hochgestellten Anschlaglineal mit Druckbacken und Gleitschuh.



- 1** Machining a workpiece with the horizontal back fence, pressure jaws and slide shoe.
- 2** Machining thin and narrow workpieces with the additional gib in position using the pressure jaws and slide shoe.
- 3** Machining a workpiece with the back fence vertical using the pressure jaws and slide shoe.



- 1** Fraisage d'une pièce sur réglette de butée couchée, avec Joutes de pression et Patin-Guide.
- 2** Fraisage d'une pièce mince et étroite sur la réglette accessoire avec Joutes de pression et Patin-Guide.
- 3** Fraisage d'une pièce sur la réglette de butée relevée avec Joutes de pression et Patin-Guide.



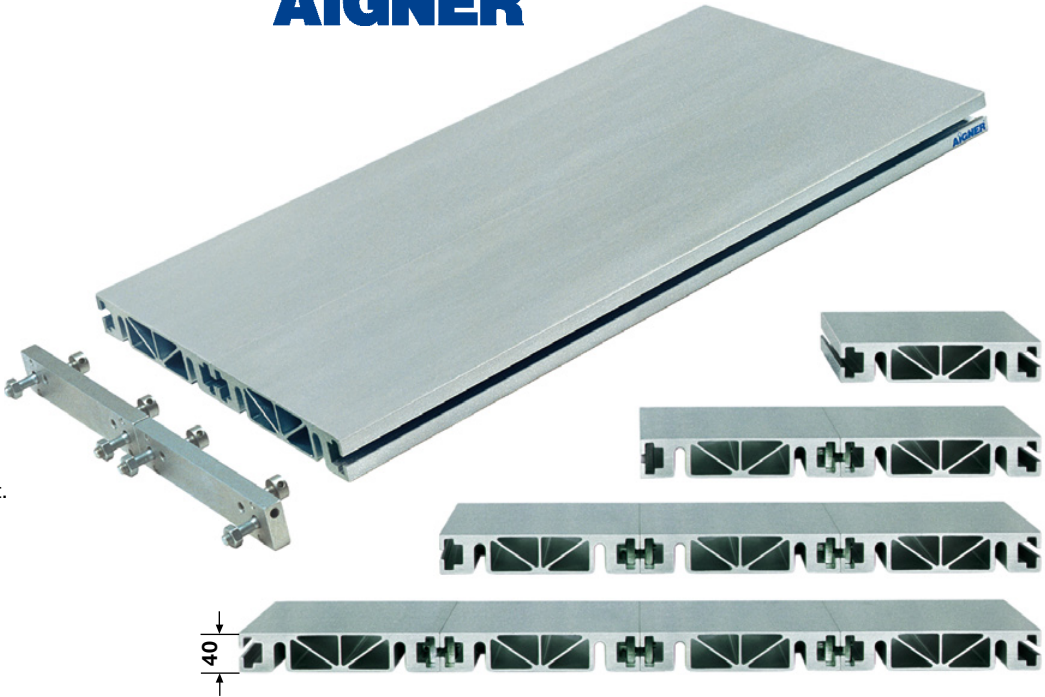
Universalauflage

Die unverzichtbare Vergrößerung an Maschinentischen und Arbeitsgeräten.

Durch das neuartige Befestigungssystem entfällt das Abstützen der Auflage, so daß auch der Einsatz an Maschinen mit beweglichen Tischen möglich ist. Die Oberfläche ist durch Eloxierung vergütet.

Lieferbar in Längen von 250, 500 und 750 mm sowie in Breiten von 200, 400, 600 und 800 mm. Sonderausführung auf Anfrage.

- A** Befestigung an stabiler Maschinentischkante.
- B** Einhängevorgang.
- C** Komplett eingehängt.



Patente im In- und Ausland
German and foreign patents
Brevets en Allemagne et à l'étranger

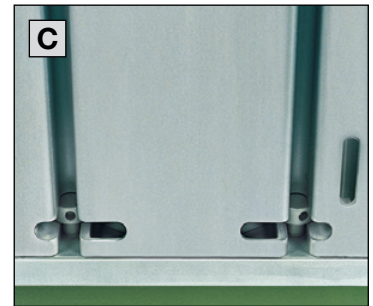
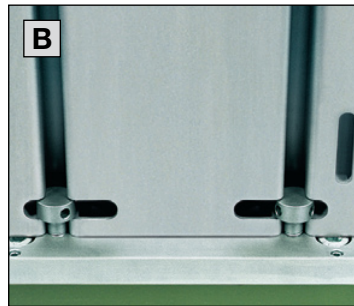
Universal support

Indispensable element for enlarging machine tables and working tools.

Thanks to the new cantilever mounting system no further supporting element is required, and the universal support can be used together with machine tools having movable tables. The surface is hardened by anodic treatment.

Available lengths of 250, 500, 750 mm and available widths of 200, 400, 600, 800 mm. Special design upon request.

- A** Fixed to stable edge of machine table.
- B** Suspension operation.
- C** Completely suspended.



Appui universel

Agrandissement indispensable pour la table de machine et autres appareils de travail.

Grâce au nouveau système de fixation, le dispositif n'a plus de points d'appui sur le sol, ce qui permet son utilisation sur des machines à table mobile. La surface est traitée par anodisation.

Livrable en trois longueurs de 250, 500 et 750 mm, et en quatre largeurs de 200, 400, 600 et 800 mm. Exécution spéciale sur demande.

- A** Fixation sur un bord stable de machine.
- B** Procédé d'accrochage.
- C** Accrochage terminé.

Universalauflage
mit Winkelschraubendreher
und Gebrauchsanleitung

Universal support
with Allen key and
operating instructions

Appui universel
avec clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 200 mm
Art. No. 212 322 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 400 mm
Art. No. 212 324 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 600 mm
Art. No. 212 326 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 800 mm
Art. No. 212 328 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 200 mm
Art. No. 212 342 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 400 mm
Art. No. 212 344 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 600 mm
Art. No. 212 346 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 800 mm
Art. No. 212 348 000 173

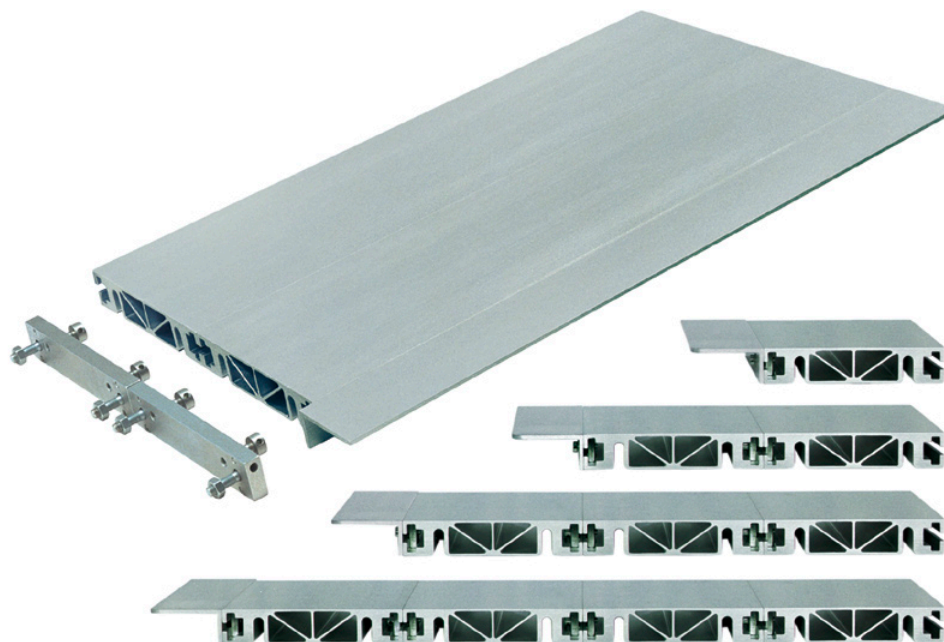
Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 200 mm
Art. No. 212 362 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 400 mm
Art. No. 212 364 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 600 mm
Art. No. 212 366 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 800 mm
Art. No. 212 368 000 173

Lieferbar in Längen von 250, 500 und 750 mm, sowie in Breiten von 280, 480, 680 und 880 mm. Sonderausführung auf Anfrage.



Patente im In- und Ausland
German and foreign patents
Brevets en Allemagne et à l'étranger

Available lengths of 250, 500, 750 mm, available widths of 280, 480, 680, 880 mm. Special design upon request.

Universalauflage
 mit Winkelschraubendreher
 und Gebrauchsanleitung

Universal support
 with Allen key and
 operating instructions

Appui universel
 avec clé mâle coudée 6 pans
 et notice d'utilisation

Länge Length Longueur 250 mm
 Breite Width Largeur 280 mm

Art. No. 212 323 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
 Breite Width Largeur 480 mm

Art. No. 212 325 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
 Breite Width Largeur 680 mm

Art. No. 212 327 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
 Breite Width Largeur 880 mm

Art. No. 212 329 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
 Breite Width Largeur 280 mm

Art. No. 212 343 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
 Breite Width Largeur 480 mm

Art. No. 212 345 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
 Breite Width Largeur 680 mm

Art. No. 212 347 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
 Breite Width Largeur 880 mm

Art. No. 212 349 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
 Breite Width Largeur 280 mm

Art. No. 212 363 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
 Breite Width Largeur 480 mm

Art. No. 212 365 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
 Breite Width Largeur 680 mm

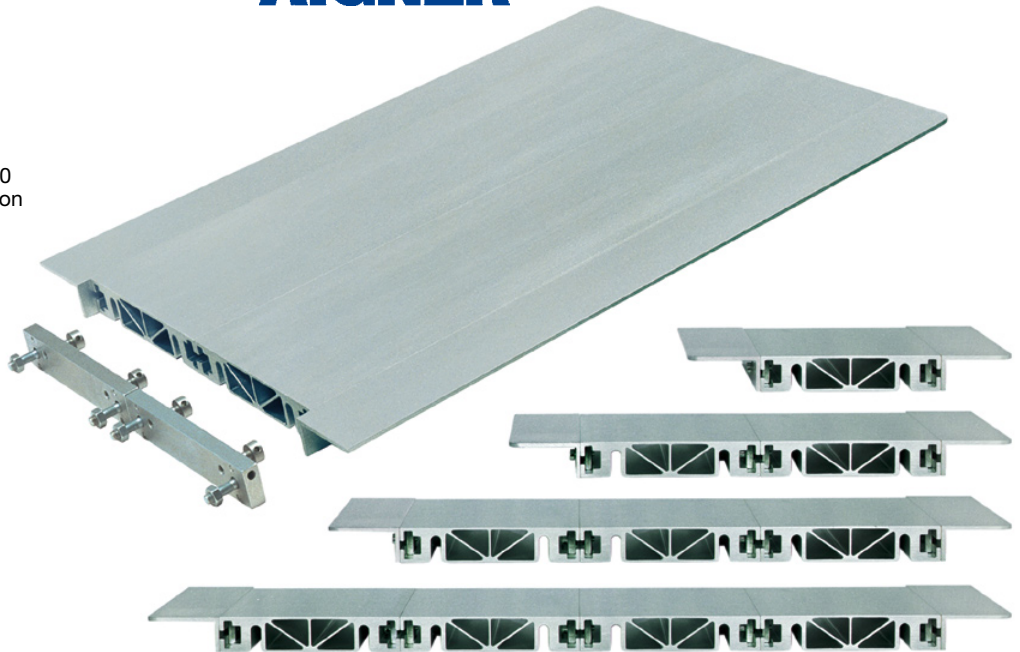
Art. No. 212 367 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
 Breite Width Largeur 880 mm

Art. No. 212 369 000 173

Livable en trois longueurs de 250, 500 et 750 mm, et en quatre largeurs de 280, 480, 680 et 880 mm. Exécution spéciale sur demande.

Lieferbar in Längen von 250, 500 und 750 mm, sowie in Breiten von 360, 560, 760 und 960 mm. Sonderausführung auf Anfrage.



Patente im In- und Ausland
German and foreign patents
Brevets en Allemagne et à l'étranger

Available lengths of 250, 500, 750 mm, available widths of 360, 560, 760, 960 mm. Special design upon request.

Livrable en trois longueurs de 250, 500 et 750 mm, et en quatre largeurs de 360, 560, 760 et 960 mm. Exécution spéciale sur demande.

Universalauflage
mit Winkelschraubendreher
und Gebrauchsanleitung
Universal support
with Allen key and
operating instructions
Appui universel
avec clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 360 mm

Art. No. 212 333 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 560 mm

Art. No. 212 335 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 760 mm

Art. No. 212 337 000 173

Länge Length Longueur 250 mm
Breite Width Largeur 960 mm

Art. No. 212 339 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 360 mm

Art. No. 212 353 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 560 mm

Art. No. 212 355 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 760 mm

Art. No. 212 357 000 173

Länge Length Longueur 500 mm
Breite Width Largeur 960 mm

Art. No. 212 359 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 360 mm

Art. No. 212 373 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 560 mm

Art. No. 212 375 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 760 mm

Art. No. 212 377 000 173

Länge Length Longueur 750 mm
Breite Width Largeur 960 mm

Art. No. 212 379 000 173

1 Universalaufgabe an beiden Seiten der Kopieroberfräsmaschine.

2 Universalaufgabe an beiden Seiten der Kopierunterfräsmaschine.



1 Universal support at both sides of a copy top milling machine.

2 Universal support at both sides of a copy-shaping machine.



1 Appui universel sur les deux côtés d'une défonceuse à copier.

2 Appui universel sur les deux côtés d'une toupeuse à copier.

3 Universalaufgabe an der Längsseite einer Furnierpresse.

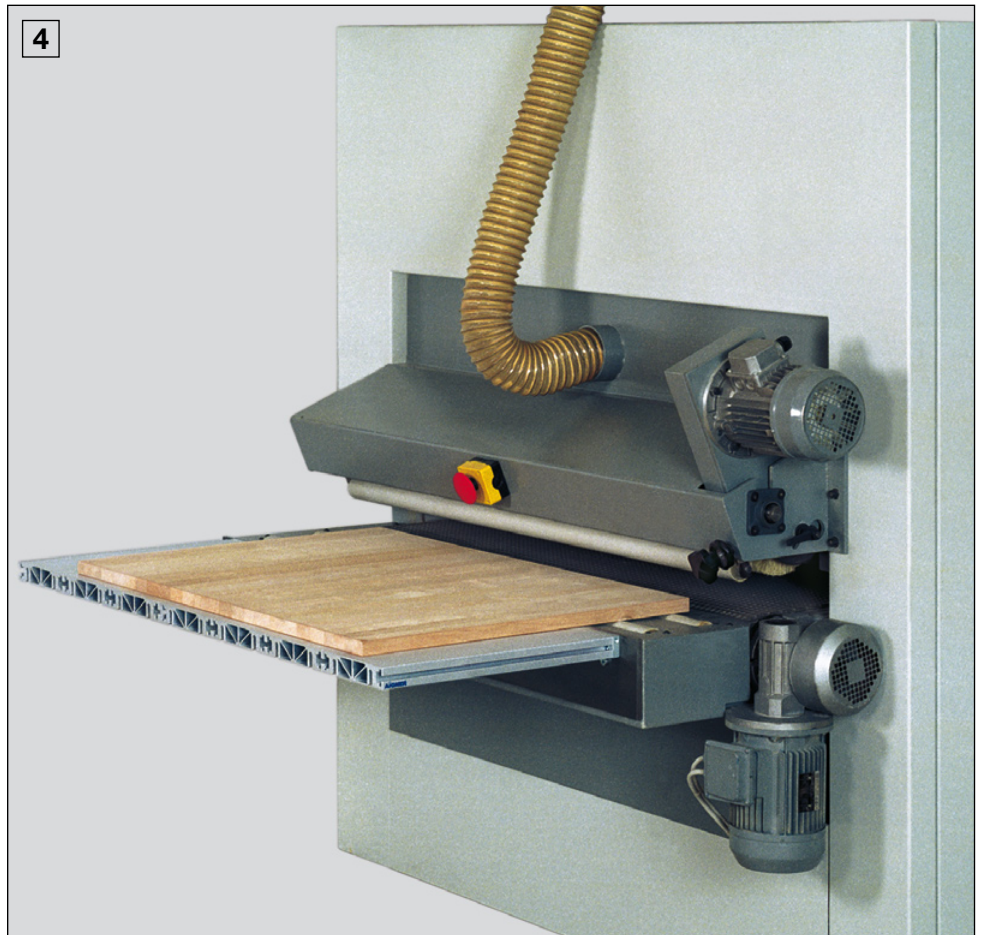
4 Erforderliche Auflage an der Abnahmeseite einer Breitbandschleifmaschine.

3 Universal support mounted on the end of a veneer press bottom plattern.

4 Additional support on the outfeed end of a wide belt sander.

3 Appui universel sur le côté longitudinal d'une presse à plaquer.

4 Appui indispensable sur la sortie d'une ponceuse à bande large.



- 5** Unentbehrliche Auflage an der Abnahmeseite einer Dickenhobelmaschine.
- 6** Normgerechte Auflage an der Tischkreissägemaschine.
- 7** Sichere Auflage beim Kantenschleifen.
- 8** Nützliche Tischvergrößerung an einer Eckenbearbeitungsmaschine.



- 5** Essential support at the outfeed end of a thickness planing machine.
- 6** Universal support used for both supporting the work-piece on the outfeed end of a circular saw bench and providing suitable distance from the back of the saw blade.
- 7** Safe support for edge sanding.
- 8** Additional support on corner dovetailing machines.



- 5** Appui indispensable sur la sortie d'une raboteuse.
- 6** Appui conforme aux normes sur la scie circulaire à table.
- 7** Appui sûr pour le ponçage des chants.
- 8** Agrandissement utile de la table d'une machine à arrondir les angles.



Hilfsanschlag

Schwenkbarer Hilfsanschlag für Abrichthobelmaschine.

Der Aigner-Hilfsanschlag für das sichere Abrichten schmaler Werkstücke ist sofort zur Hand, wenn er gebraucht wird – nur schwenken, kein lästiges Auf- und Abbauen.

- A** Anschlagleiste aus Aluminium; paßt für Maschinenanschlag von 900 bis 1280 mm. Sonderlängen ohne Preiszuschlag lieferbar.
- B** Die universelle Halterung paßt für jeden Anschlag.
- C** Oberfläche vergütet durch Eloxierung.
- D** Aigner-Hilfsanschlag hochgeklappt.

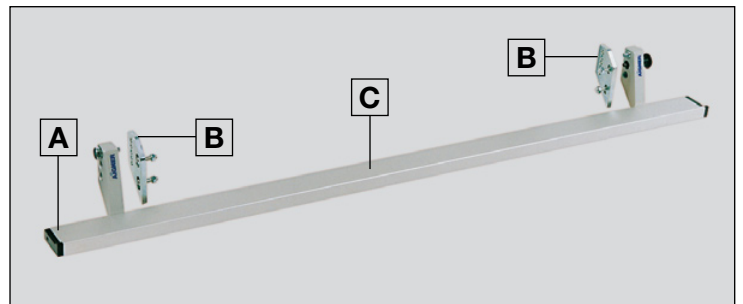


Auxiliary fence

Hinged auxiliary fence for surface planing machines.

The Aigner auxiliary fence for surfacing narrow workpieces safely is always at hand when needed – simply swung into position, no annoying mounting and dismantling.

- A** Fence strip made of aluminum. Fits for machine fences from 900 to 1280 mm. Special lengths available at no extra charge.
- B** Universal support fits for any fence.
- C** Surface hardened by anodic treatment.
- D** Aigner auxiliary fence folded up.



Guide auxiliaire

Guide auxiliaire rabattable pour dégauchisseuse.

Le Guide auxiliaire Aigner, pour le dégauchissage en toute sécurité des pièces de faible largeur, est toujours à portée de la main quand on en a besoin ; il suffit de le rabattre. Pas de montage ni de démontage fastidieux.

- A** Barre-guide en aluminium; s'adapte à des guides de machine de 900 à 1280 mm. Longueurs spéciales livrables sans majoration.
- B** L'attache universelle s'adapte sur toute butée.
- C** Surface traitée par anodisation.
- D** Guide auxiliaire Aigner en position relevée.

Hilfsanschlag
mit Lagerplatten, Schrauben, Sechskant-Winkelschraubendreher, Einmaulschlüssel und Gebrauchsanleitung

Auxiliary fence
with mounting plates, screws, Allen key, single-ended wrench and operating instructions

Guide auxiliaire
avec plaques d'appui, vis, clé mâle coudée 6 pans, clé à fourche simple et notice d'utilisation

Art. No. 211 123 000 193

- 1 Einfaches und sicheres Abrichten mit dem Hilfsanschlag.
- 2 Hochgeklappt hindert er nicht bei anderen Arbeiten.

- 1 Simple and safe surfacing with the auxiliary fence.
- 2 When folded up, it does not hinder other operations.

- 1 Dégauchissage simple et sûr avec le Guide auxiliaire.
- 2 En position relevée, il ne gêne pas le déroulement des autres travaux.



Kombianschlag

Neuartiger Anschlag für die Abrichthobelmaschine mit eingebautem Hilfsanschlag.

Im Aigner-Kombianschlag ist der Hilfsanschlag völlig versenkt und behindert deshalb nicht bei Schrägstellung. Wird er gebraucht, ist er sofort zur Hand.

- A** Kombianschlag, Hilfsanschlag in Arbeitsstellung.
- B** Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.
- C** Aluminium, eloxiert.

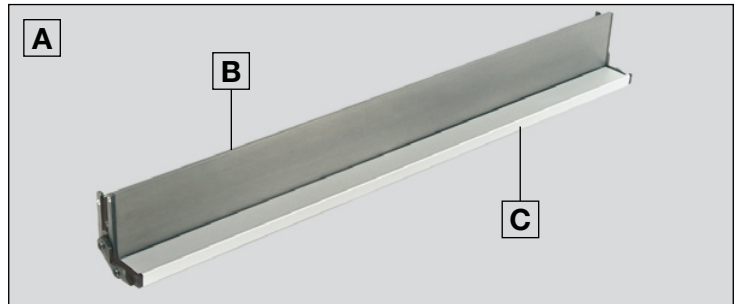


Combifence

Novel-type fence with built-in auxiliary fence for surface planing machines.

The Aigner Combifence contains the completely sunk-in auxiliary fence so that it does not hinder in cocked position. If needed, it is immediately at hand.

- A** Combifence with auxiliary fence in working position.
- B** Aluminium with hard-coat layer.
- C** Aluminium, anodized.



Butée combinée

Butée de conception nouvelle avec Guide auxiliaire intégré, pour dégauchisseuse.

Dans la Butée combinée Aigner, le Guide auxiliaire est totalement escamotable et ne gêne donc pas le fraisage en position inclinée. Quand on en a besoin, il est toujours à portée de la main.

- A** Butée combinée avec Guide auxiliaire en position de travail.
- B** Aluminium avec couche hard-coat.
- C** Aluminium anodisé.

Kombianschlag

Länge: 1100 mm

Combifence

length: 1100 mm

Butée combinée

longueur 1100 mm

Art. No. 211 141 000 196

Kombianschlag

Länge: 1300 mm

Combifence

length: 1300 mm

Butée combinée

longueur 1300 mm

Art. No. 211 143 000 196

- 1** Herausnehmen des Hilfsanschlages.
- 2** Der Hilfsanschlag wird in Arbeitsstellung gebracht.
- 3** Sicheres Arbeiten mit dem Kombiansschlag.
- 4** Versenkt hindert der Hilfsanschlag auch nicht beim Fügen breiter Werkstücke.



- 1** Taking out the auxiliary fence.
- 2** The auxiliary fence in working position.
- 3** Safe working with the Combifence.
- 4** When sunk, the auxiliary fence does not hinder edging wide workpieces.



- 1** Le Guide auxiliaire est dégagé de son logement.
- 2** Mise en position de travail du Guide auxiliaire.
- 3** Travail à la Butée combinée en toute sécurité.
- 4** Escamoté, le Guide auxiliaire ne gêne pas le travail, pas même pour le dressage des chants de pièces larges.

Quickly

Universell einsetzbar an allen Schiebehölzern, blitzschnell zu wechseln.

Der Quickly läßt sich mit einem einfachen Hebeldruck an jeder Stelle über die ganze Breite eines Schiebeholzes befestigen. Durch die besondere Funktion der Spitzen wird ein sicherer Halt erreicht.

- A** Quickly an der gewünschten Stelle auf das Schiebeholz auflegen.
- B** Beim Drücken des Hebels nach vorn krallen sich die vorderen Spitzen von oben in das Schiebeholz und ziehen gleichzeitig die hinteren Spitzen in die Stirnseite des Schiebeholzes.



Quickly

Universally usable with feeding blocks, easily attached and removed.

The Quickly may be fixed with a simple pressing of the lever anywhere at the feeding block using its overall width. The special function of the tips enables a safe hold.

- A** Place Quickly at the required spot on the feeding block.
- B** When lifting the lever forward the tips grip the timber from the top and simultaneously pull the rear tips into the end of the feeding block.



Quickly

Emploi universel sur tous les bois à pousser (martyrs), application ultra-rapide.

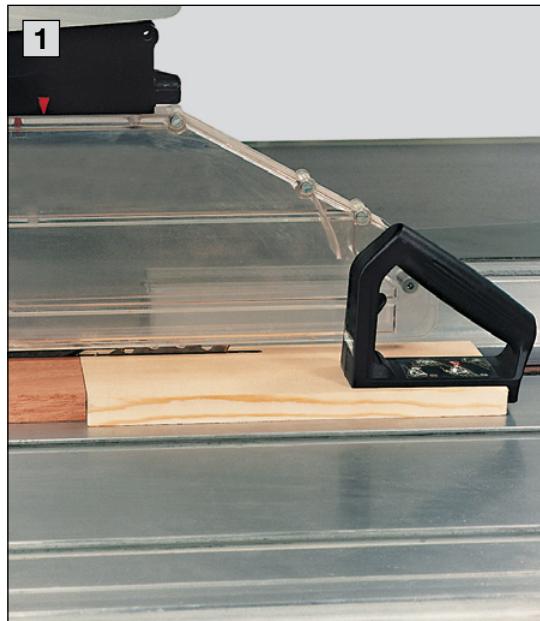
Le Quickly se fixe, par simple pression sur un levier, à n'importe quel endroit sur la largeur du bois à pousser. Grâce à la fonction particulière des pointes, on obtient un maintien parfait.

- A** Poser le Quickly sur le bois à l'endroit désiré.
- B** En poussant le levier vers l'avant, les pointes de devant s'ancrent dans le bois et forcent en même temps les pointes arrière à s'enfoncer dans l'épaisseur de la pièce.

Quickly
mit Spezialschlüssel
und Gebrauchsanleitung
Quickly
with special key
and operating instructions
Quickly
avec clé spéciale
et notice d'utilisation

Art. No. 212 205 000 193

- 1** Quickly links am Schiebehholz befestigt.
- 2** Quickly auf einem abgesetzten Schiebehholz.
- 3** Quickly auf einem besonders dünnen Schiebehholz.
- 4** Quickly in der Mitte des Schiebehholzes befestigt.



- 1** Quickly fitted to the left side of the feeding block.
- 2** Quickly fitted to the wide of a rebated feeding block.
- 3** Quickly fitted to the top surface of a wide but thin feeding block.
- 4** Quickly fitted onto a push block on a surface planer.



- 1** Quickly fixé à gauche sur le bois à pousser.
- 2** Quickly sur une pièce de bois à décrochement.
- 3** Quickly sur un bois à pousser particulièrement mince.
- 4** Quickly fixé au milieu du bois à pousser.



Schiebestock

**Zum sicheren Führen
schmaler Werkstücke an
Tisch- und Formatkreis-
sägemaschinen.**

Der Aigner-Schiebestock ist aus Holz und daher umweltfreundlich, leicht zerspanbar, schont die Schneiden und schützt die Hände.

A Haltemagnete zum mühelosen Aufbewahren an der Maschine.

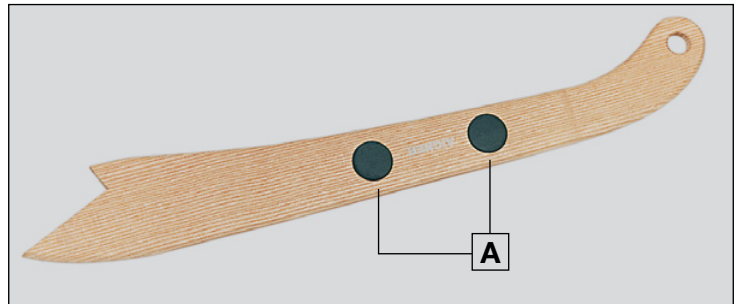


Push stick

**For safe feeding of work-
pieces on circular saws, pa-
nel saws, narrow bandsaws
and vertical spindle milling
machines.**

The Aigner push stick is made of wood; therefore, it is non-polluting and may be easily chipped; it saves the cutters and protects your hands.

A Fixing magnets for easy location at the machine.



Poussoir

**Pour un guidage sûr des
pièces étroites sur les scies
circulaires à table et les
scies à format.**

Le Poussoir Aigner est en bois, matériau non-polluant et facilement usinable qui ménage ainsi le coupant des outils et les mains de l'utilisateur.

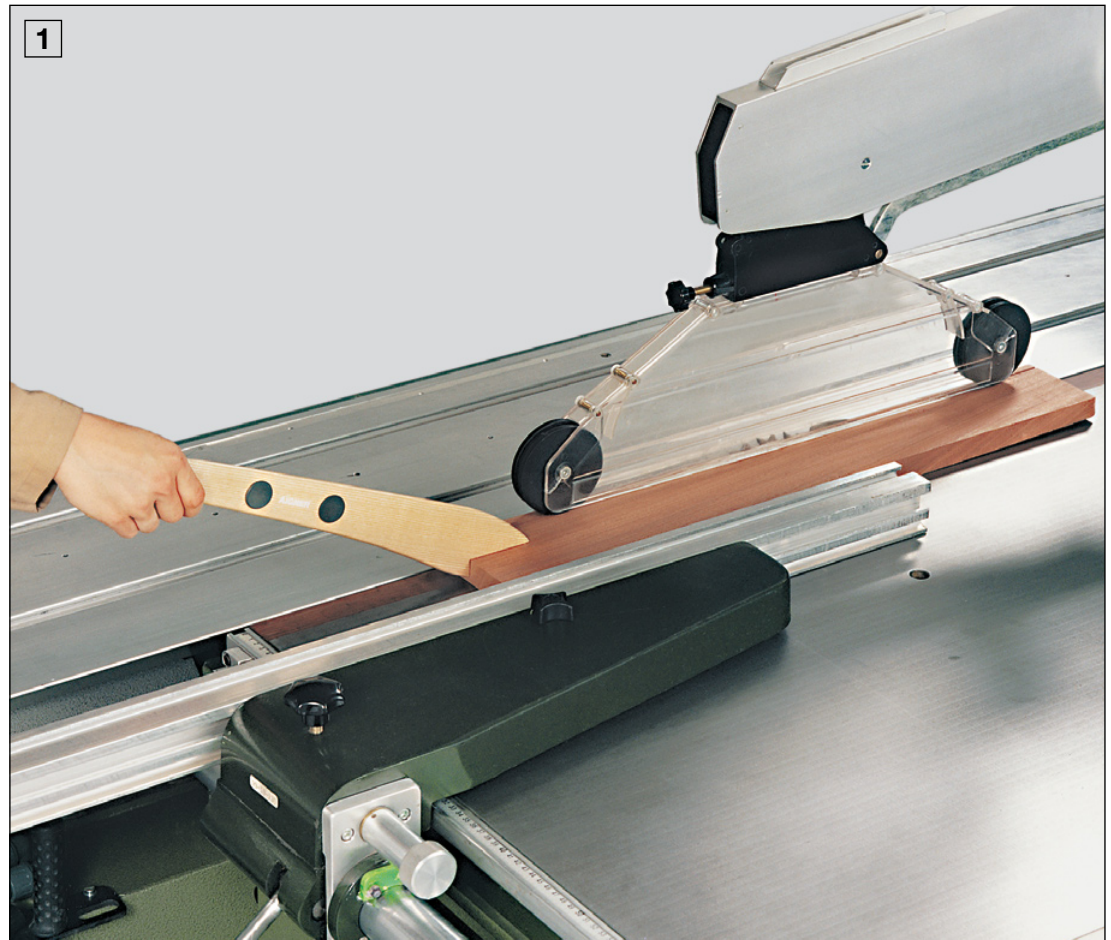
A Aimants de fixation pour le rangement facile sur la machine.

Schiebestock
mit Haltemagneten
und Gebrauchsanleitung
Push stick
with fixing magnets
and operating instructions

Poussoir
avec aimants de fixation
et notice d'utilisation

Art. No. 216 136 000 191

- 1** Führen eines schmalen Werkstückes am Parallelanschlag.
- 2** Schiebstock griffbereit an der Maschine aufbewahrt durch Haltemagnete.



- 1** Guiding a narrow workpiece at the parallel fence.
- 2** Easy to reach location for the push stick, held in place with strong magnets.



- 1** Guidage d'une pièce étroite à la butée parallèle.
- 2** Poussoir rangé à portée de la main sur la machine grâce à deux aimants de fixation.

Trenntop

Die ideale und sichere Führung beim Trennen von Werkstücken.

Der Trenntop ermöglicht ein maßgenaues Arbeiten beim Trennen der Werkstücke an Tischkreissägemaschinen in einem oder zwei Arbeitsgängen. Durch den gefederten Andruck und die seitliche Sägeblattverdeckung ist eine optimale Sicherheit, insbesondere bei kleinen Werkstücken, gewährleistet.

A Anschlußteil zum Druckmodul.

B Durch das Lochsystem können die Andruckrollen, das Anschlußteil sowie die Sägeblattverdeckung individuell eingestellt werden.

C Andruckrollen.

D Seitliche Sägeblattverdeckung.



Hinweis:

Befestigungsschienen	Seite 6
Befestigungswinkel	Seite 12
Druckmodul	Seite 38
Quickly	Seite 90

Split-top

A device to allow short or thin pieces to be sawn using a work holder and side pressure.

The Split-top provides a means by which accurate working when deep cutting small or thin workpieces. The spring loaded side piece covers the lateral surface of the saw blade whilst holding workpieces against the fence.

A Connecting element to Pressure module.

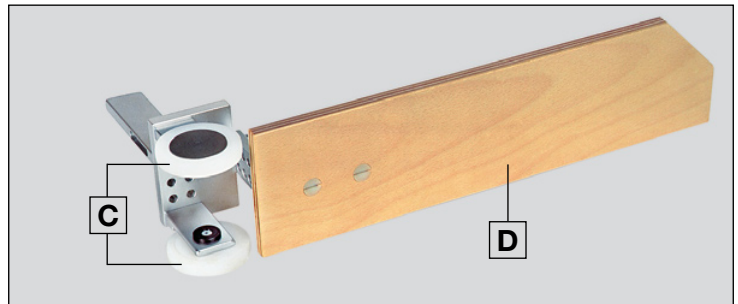
B The system of holes allows the operator to individually position the pressure wheels, connecting element and the cover plate of the circular saw blade.

C Pressure wheels.

D Lateral covering plate, guarding the side of the circular saw blade.

Reference:

Mounting rails	page 6
Angle bracket	page 12
Pressure module	page 38
Quickly	page 90



Top de Refend

Le guidage idéal et sûr pour la refente de pièces.

Le Top de Refend permet une refente de pièces à la cote précise sur des scies circulaires à table en un ou deux passages. La pression par ressort et le recouvrement de la lame assurent une sécurité optimale, en particulier pour les petites pièces.

A Queue de raccordement au Module-Pressur.

B Grâce au système de trous, les galets de pression, la queue de raccordement au Module-Pressur et le recouvrement de la lame de scie peuvent se régler en hauteur individuellement.

C Galets de pression.

D Recouvrement latéral de la lame de scie.

Indication :

Rails de fixation	page 6
Équerre de fixation	page 12
Module-Pressur	page 38
Quickly	page 90

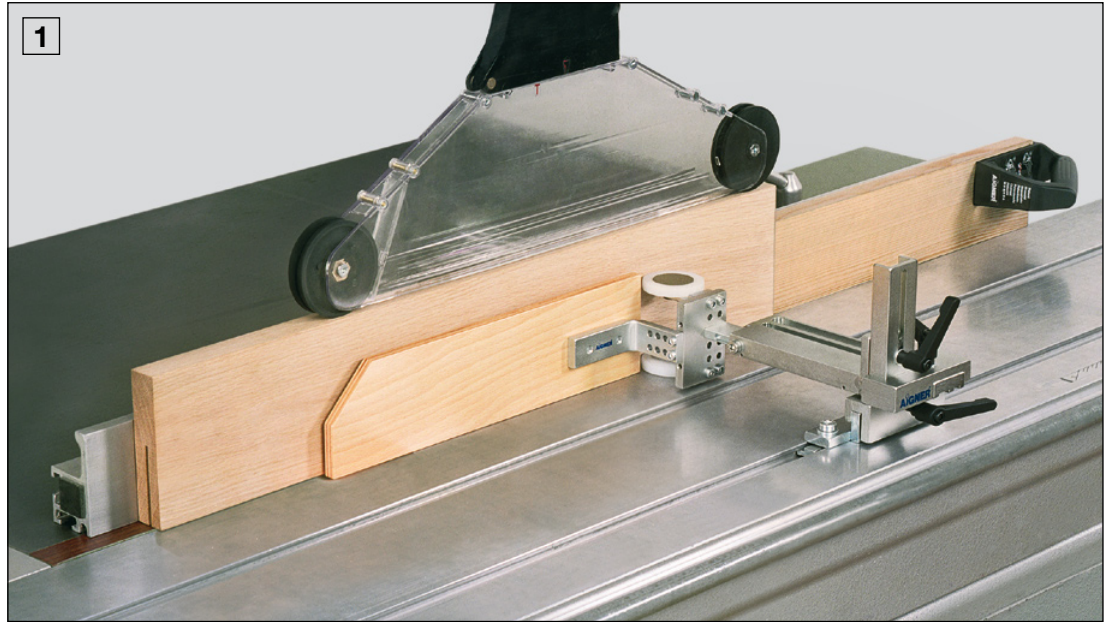
Trenntop
mit Gebrauchsanleitung

Split-top
with operating instructions

Top de Refend
avec notice d'utilisation

Art. No. 216 138 000 193

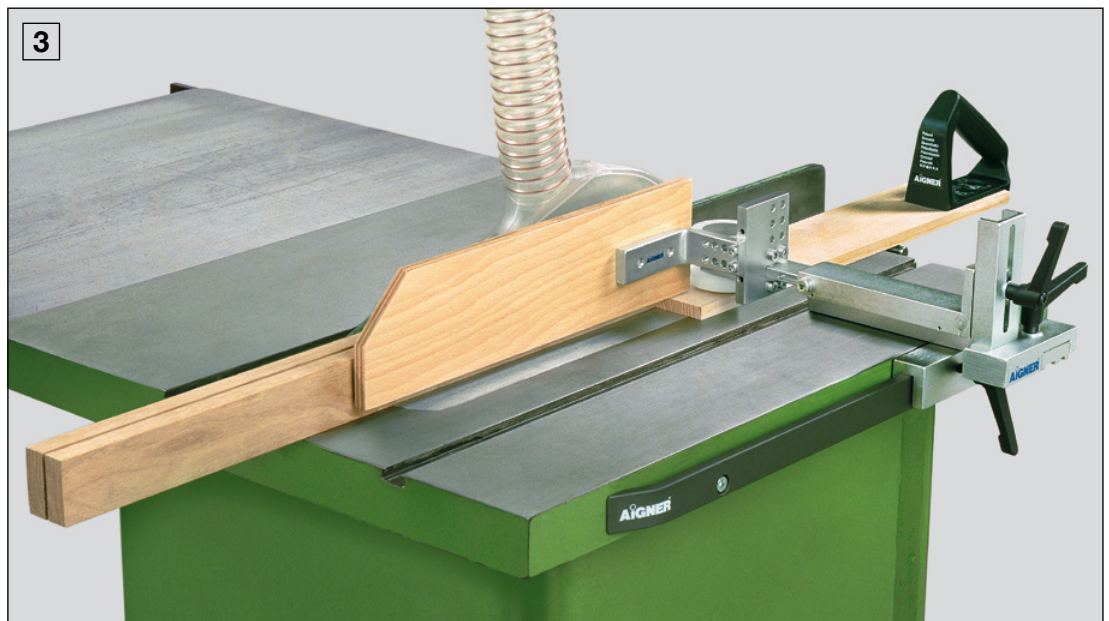
- 1** Trennen eines breiten Werkstückes mit Trenntop in zwei Arbeitsgängen (von beiden Seiten).
- 2** Trennen eines Werkstückes mit Trenntop in einem Arbeitsgang.
- 3** Trennen eines schmalen Werkstückes mit Trenntop.



- 1** Splitting deep workpieces with a Split-top in two passes (from both sides).
- 2** Splitting a workpiece with Split-top in a single pass.
- 3** Splitting a narrow workpiece with Split-top.



- 1** Refente d'une pièce large avec le Top de Refend en deux passages (des deux côtés).
- 2** Refente d'une pièce avec le Top de Refend en un seul passage.
- 3** Refente d'une pièce étroite avec le Top de Refend.



X-Schieber

Ohne Rüstzeit genaues und sicheres Sägen.

Mit dem X-Schieber lassen sich Werkstücke schnell und gefahrlos besäumen, auftrennen und querschneiden.

- A** Grundplatte aus Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.
- B** Führungsgriff.
- C** Haltespitzen zur Werkstückführung; zusätzliche Gewindebohrungen zum Versetzen der Haltespitzen.
- D** Anschlagleiste stufenlos verstellbar.
- E** Führungsleisten stufenlos einstellbar auf die Führungsnuten der Kreissägemaschine.

- F** Kunststoffgleiter zur Schonung der Tischoberfläche.
- G** Bohrung für Aufhängehaken.
- H** Aufhängehaken.
- I** X-Schieber an der Sägemaschine griffbereit aufbewahrt.



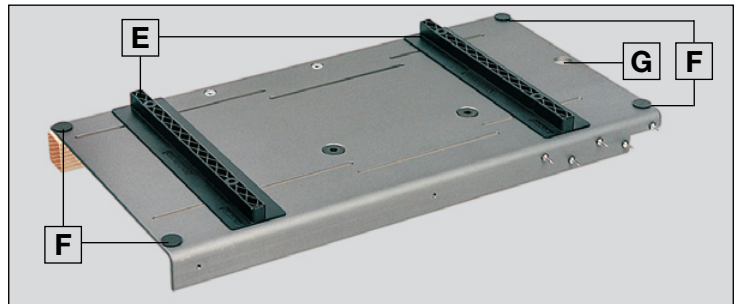
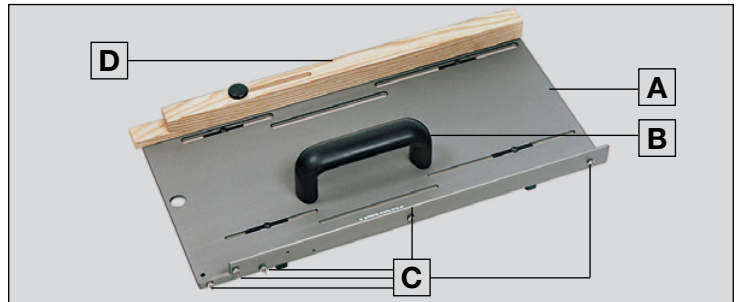
X-Guide

Exact and safe sawing without set-up time.

With the X-Guide, workpieces may be edged, divided and cross cut quickly and without any danger.

- A** Base plate of hard coated aluminium.
- B** Handle.
- C** Retainer pins for guiding the workpiece; additional threaded holes for displacing the retainer pins.
- D** Stop rail continuously adjustable.
- E** Guide rails continuously adjustable for engagement with the guide channels of the circular saw.

- F** Plastic gliders to protect the table surface.
- G** Hole for suspension hook.
- H** Suspension hook.
- I** X-guide easy-to-reach location at the circular saw.



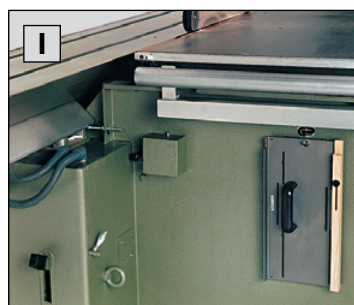
Poussoir en X

Pas de perte de temps en équipement et un sciage exact et sûr.

A l'aide du Poussoir en X on peut, rapidement et sans danger, délimiter une pièce de bois, la découper en long ou la tronçonner.

- A** Plaque-support en aluminium avec couche hard-coat.
- B** Poignée de guidage.
- C** Pointes d'ancrage pour le guidage de la pièce à travailler ; trous filetés supplémentaires pour le décalage des pointes.
- D** Barrette de butée réglable en continu.

- E** Barres de guidage à régler en continu sur les gorges de guidage de la scie circulaire.
- F** Patins en plastique pour éviter de rayer la surface de la table.
- G** Trou pour le crochet de rangement.
- H** Crochet de rangement.
- I** Poussoir en X rangé sur la machine, toujours à portée de la main.



X-Schieber
mit Aufhängehaken,
Sechskant-Winkelschraubendreher
und Gebrauchsanleitung
X-Guide
with suspension hook, Allen key
and operating instructions
Poussoir en X
avec crochet de rangement,
clé mâle coudée 6 pans
et notice d'utilisation
Art. No. 216 144 000 192

- 1** Besäumen mit dem X-Schieber.
- 2** Querscheiden mit dem X-Schieber vor der Anschlagleiste.
- 3** Querscheiden mit dem X-Schieber hinter der Anschlagleiste.



- 1** Straightening the edge of a wavy edged board.
- 2** Crosscutting with the X-guide, the workpiece held in front of the stop rail.
- 3** Crosscutting with the X-guide, the workpiece held behind the stop rail.



- 1** Délignage à l'aide du Pousoir en X.
- 2** Tronçonnage à l'aide du Pousoir en X devant la barrette de butée.
- 3** Tronçonnage à l'aide du Pousoir en X derrière la barrette de butée.



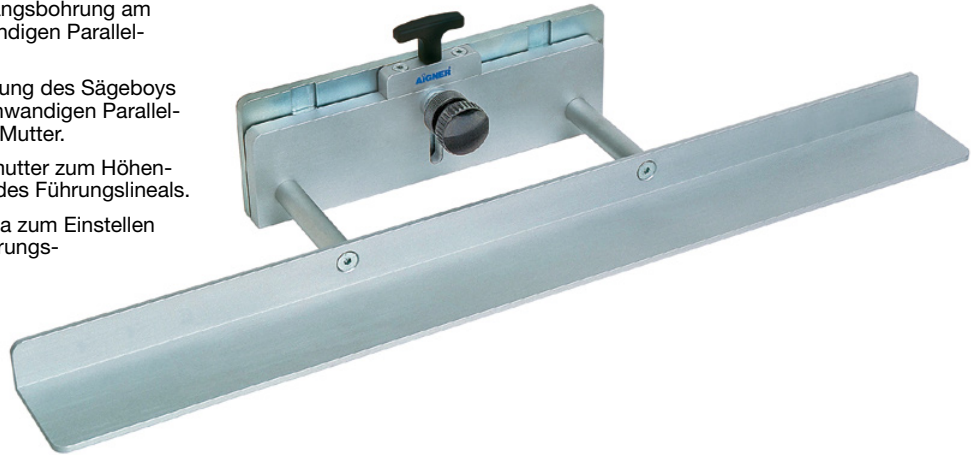
Sägeboy

Die ideale Vorrichtung zum Sägen von Formteilen.

Der Sägeboy läßt sich mühelos ohne Werkzeug am Parallelanschlag der Kreissäge befestigen. Er ermöglicht ein maßgenaues Sägen des Werkstückes mit Schablone in einem Arbeitsgang. Mit dem Sägeboy können auch überstehende Kanten bündig gesägt werden.

- A** Stabile Ausführung, Oberfläche durch Eloxierung vergütet.
- B** Führungslineal, Länge 940 mm.
- C** T-Griff zum Höhenverstellen des Führungslineals.
- D** Gewindebohrung am Parallelanschlag der Kreissäge.

- E** Rändelschraube zum Befestigen des Sägeboys am Parallelanschlag.
- F** Gewinde der Rändelschraube.
- G** Durchgangsbohrung am dünnwandigen Parallelanschlag.
- H** Befestigung des Sägeboys am dünnwandigen Parallelanschlag mit Mutter.
- I** Rändelmutter zum Höhenfixieren des Führungslineals.
- K** Maßskala zum Einstellen des Führungslineals.



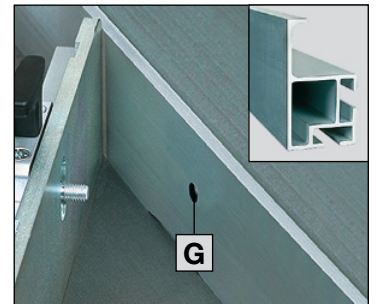
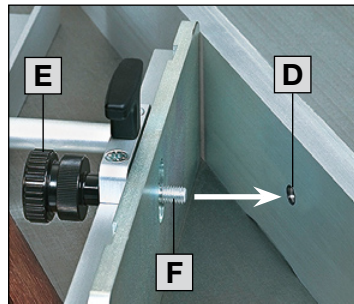
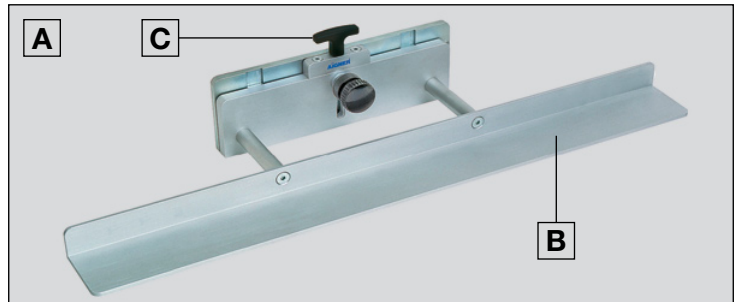
Sawboy

Used to saw shaped workpieces using straight or angled templates.

The sawboy is easy to mount on the parallel fence of the circular saw without using additional tools. It provides accurate sawing of the workpiece using a template in a single process cycle. The sawboy also allows flush sawing of projecting edges.

- A** Solid construction, surface hardened by anodic treatment.
- B** Fence length 940 mm.
- C** T grip for vertical adjustment of the fence.
- D** Tapped hole in the parallel fence of the circular saw bench.

- E** Knurled screw for fastening the sawboy to the parallel fence.
- F** Screw thread.
- G** Through bore in the parallel fence having a thin wall.
- H** Sawboy fixed by means of a nut to parallel fence having a thin wall.
- I** Knurled nut for vertical adjustment of the fence.
- K** Scale for adjusting the fence.



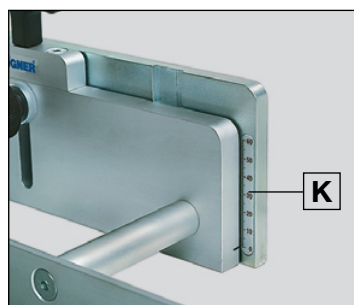
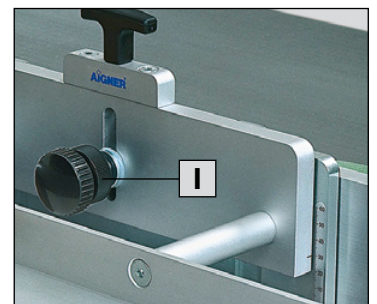
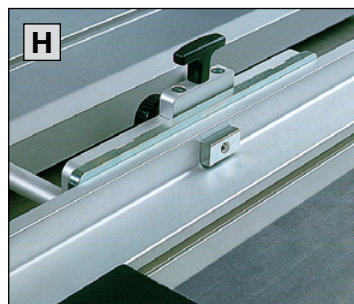
Scie-boy

Le dispositif idéal pour le sciage de pièces en forme.

Le Scie-boy se fixe sans difficulté et sans outil sur le guide parallèle de la scie circulaire. Il permet un sciage au gabarit précis et en une seule manœuvre. Avec le Scie-boy vous pouvez également affleurer les chants dépassants.

- A** Exécution robuste, surface traitée par anodisation.
- B** Réglotte-guide, longueur 940 mm.
- C** Poignée T pour le réglage en hauteur de la réglotte-guide.
- D** Taraudage sur le guide parallèle de la scie circulaire.

- E** Bouton moleté pour la fixation du Scie-boy sur le guide parallèle.
- F** Filetage du bouton moleté.
- G** Perçage de passage sur un guide parallèle à paroi mince.
- H** Fixation du Scie-Boy sur un guide parallèle à paroi mince, avec écrou.
- I** Écrou moleté pour fixer la hauteur de la réglotte-guide.
- K** Échelle graduée pour le réglage de la réglotte-guide.



Sägeboy
mit Gebrauchsanleitung
Sawboy
with operating instructions
Scie-boy
avec notice d'utilisation
Art. No. 216 147 000 192

1 Sägen eines Werkstückes nach Schablone.

2 Bündigsägen überstehender Kanten.



1 Sawing a workpiece using a template.

2 Flush sawing of projecting edges.



1 Sciage d'une pièce avec gabarit.

2 Affleurage des chants dépassants.

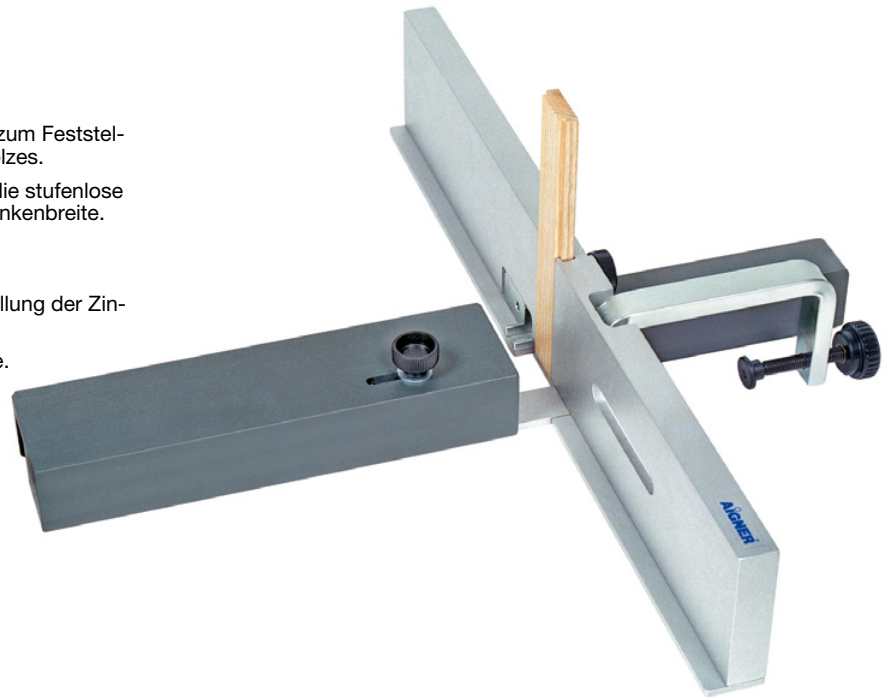
Zinkenexakt

Unentbehrlich zur rationalen Herstellung von Fingerzinken.

Der Zinkenexakt lässt sich schnell und mühelos an dem Queranschlag der Kreissägemaschine befestigen. Sekundenschnelles und exaktes Einstellen der Zinkenbreite mittels Klemmhebel.

- A** Zinkenexakt am Queranschlag einer Tischkreissägemaschine befestigt.
- B** Vordere Werkzeugverdeckung, stufenlos auf Werkstückdicke einstellbar.
- C** Befestigung am Queranschlag einer Formatkreissägemaschine.
- D** Hintere Werkzeugverdeckung.

- E** Rändelschraube zum Feststellen des Splitterholzes.
- F** Klemmhebel für die stufenlose Einstellung der Zinkenbreite.
- G** Splitterholz.
- H** Stufenlose Einstellung der Zinkenbreite.
- I** Werkstückauflage.



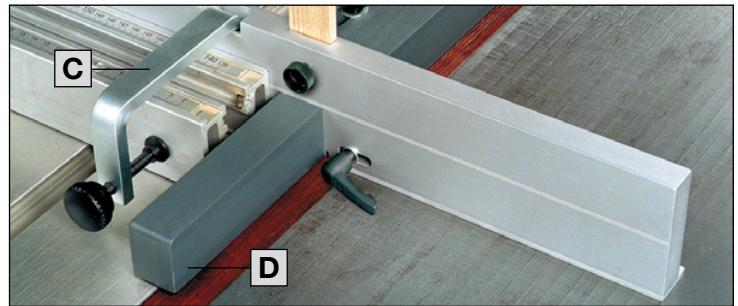
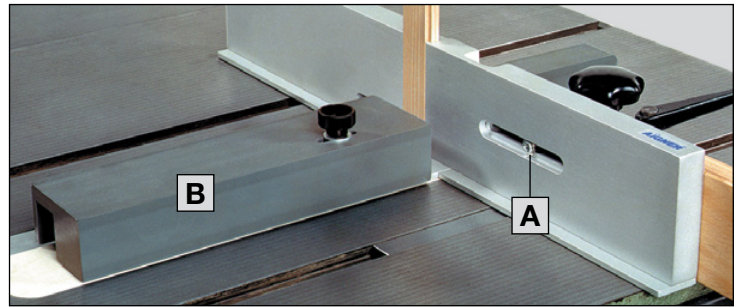
Mortiseboy

Allows corner lock joints to be cut on a circular saw bench.

The Mortiseboy may be quickly and easily mounted on the sliding crosscut stop of the circular saw. Splitsecond and exact adjustment of the prong width are possible by means of the clamping lever.

- A** Mortiseboy fixed to the crosscut stop of a circular saw bench.
- B** Front tool cover infinitely adjustable to workpiece thickness.
- C** Mortiseboy fastened to the crosscut fence on a sliding table panel saw.
- D** Rear tool cover.

- E** Knurled bolt for fastening the breakout prevention strip.
- F** Clamping lever to continuously adjust the pin width.
- G** Breakout prevention strip.
- H** Infinite adjustment of pin width.
- I** Work support.



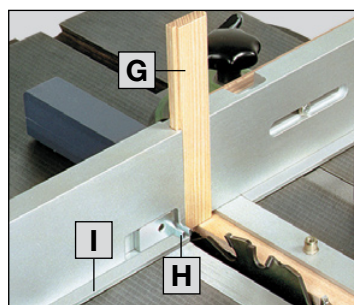
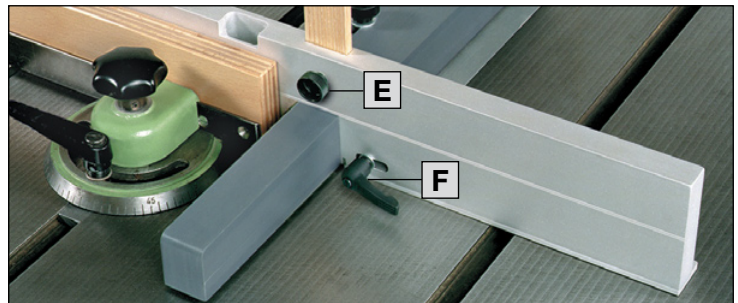
Précis-Queue

Indispensable pour l'exécution d'assemblages à queues droites.

Le Précis-Queue se fixe rapidement et sans peine sur le guide de chariot de la scie circulaire. Réglage exact en quelques secondes de la largeur des queues au moyen d'un levier de blocage.

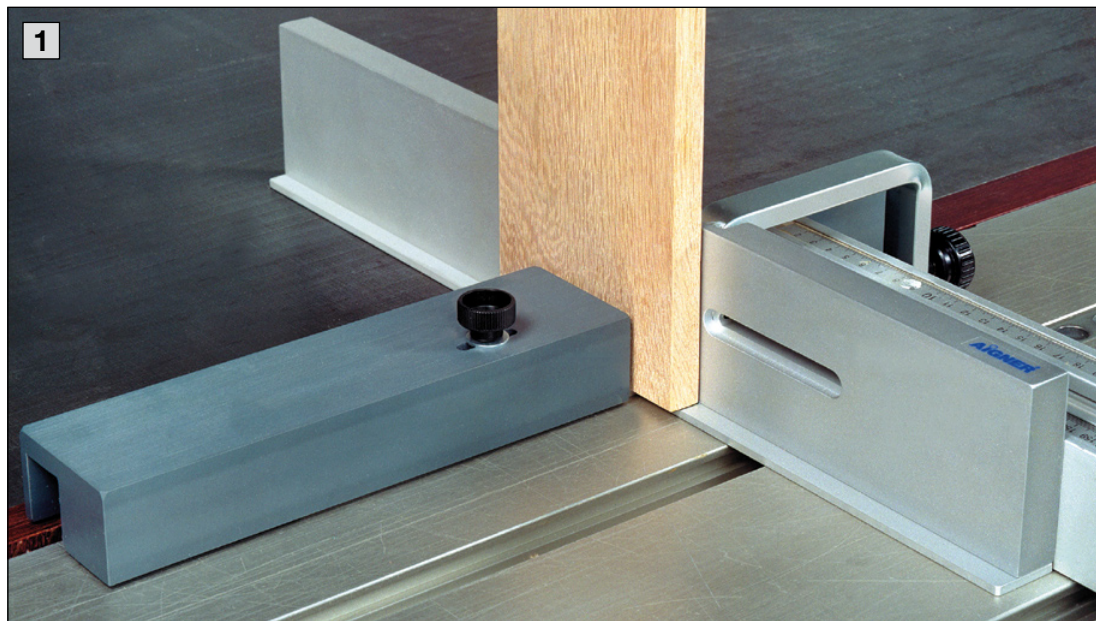
- A** Précis-Queue fixé sur la butée transversale d'une scie circulaire à table.
- B** Cache-outil avant, réglable en continu sur l'épaisseur de la pièce à travailler.
- C** Fixation sur le guide de chariot d'une scie circulaire à format.
- D** Cache-outil arrière.

- E** Vis moletée pour la fixation du pare-éclats.
- F** Levier de blocage pour le réglage en continu de la largeur de queue.
- G** Pare-éclats.
- H** Réglage en continu de la largeur de queue.
- I** Appui de la pièce à travailler.

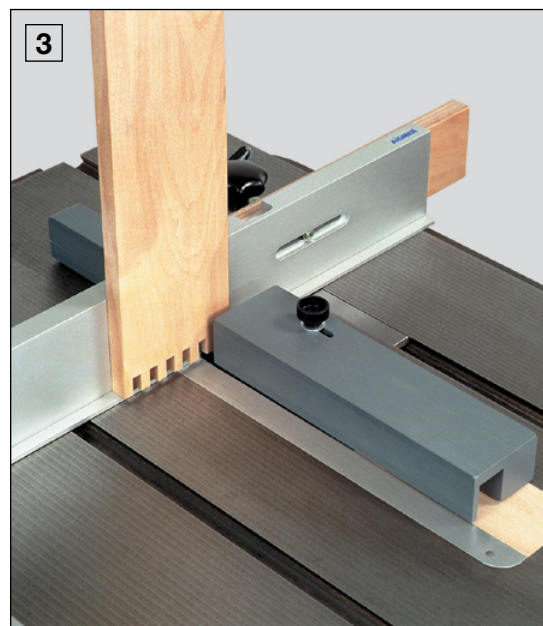
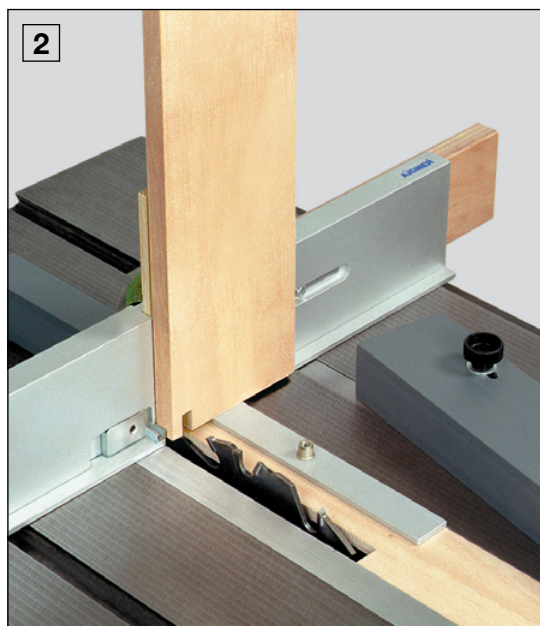


Zinkenexakt
mit Gebrauchsanleitung
Mortiseboy
with operating instructions
Précis-Queue
avec notice d'utilisation
Art. No. 216 149 000 193

- 1** Zinkenexakt eingestellt zum Schneiden von Fingerzinken.
- 2** Schneiden des ersten Zinkens. Werkzeugverdeckung abgenommen.
- 3** Schneiden der Zinken über die ganze Werkstückbreite.
- 4** Schneiden des ersten Zinken am zweiten Werkstück. Werkzeugverdeckung abgenommen.



- 1** Mortiseboy adjusted for cutting pins.
- 2** Cutting the first pin. Tool cover removed for clarity, must be replaced for use.
- 3** Cutting the pins on the entire width of the workpiece.
- 4** Cutting the first pin of a second workpiece. Tool cover removed for clarity, must be replaced for use.



- 1** Précis-Queue réglé pour l'exécution de queues droites.
- 2** Exécution de la première coupe. Cache-outil enlevé.
- 3** Exécution des queues suivantes sur toute la largeur de la pièce.
- 4** Exécution de la première coupe sur la deuxième pièce. Cache-outil enlevé.



Abweiser

Zum Abweisen kurzer Werkstücke und Abschnitte vom Kreissägeblatt.

Mit zwei starken Haltemagneten kann der Aigner-Abweiser leicht, schnell und sicher in jeder gewünschten Lage auf dem Maschinentisch fixiert werden.

A Handgriff.

B Haltemagnete.



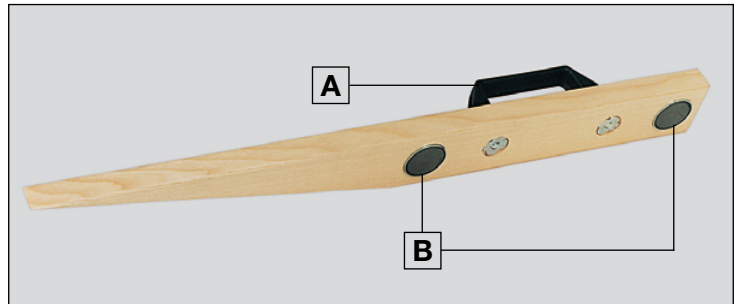
Deflector

To deflect short workpieces and cuttings from the circular saw blade.

Two strong fixing magnets allow easy, safe and fast fixing of the Aigner deflector at the machine table in any required position.

A Handle.

B Fixing magnets.



Défecteur

Pour écarter de la lame de scie circulaire les chutes et les morceaux de bois courts.

Grâce à deux aimants puissants, le Défecteur Aigner peut être fixé sur la table de machine dans toutes les positions voulues, de façon simple, rapide et sûre.

A Poignée.

B Aimants.

Abweiser
mit Gebrauchsanleitung
Deflector
with operating instructions
Défecteur
avec notice d'utilisation
Art. No. 216 157 000 193

1 Abweisen der Abschnitte vom Kreissägeblatt.

2 Schnelles, griffbereites Aufbewahren des Abweisers an der Maschine durch Haltemagnete.



1 Deflecting the offcuts from the circular saw blade.

2 Fast and easy to reach location of the deflector on the machine, by the means of strong magnets.



1 Les chutes sont écartées de la lame de scie.

2 Rangement rapide sur la machine, à portée de la main, grâce à deux aimants de maintien.

Profileinsteller

Für das präzise Einstellen der Profilmesser in radialer und axialer Richtung.

Exakt eingestellte Profilmesser erhöhen die Standzeit der Schneiden, die Qualität der Werkstückoberfläche und die Arbeitssicherheit.

A Durchmesser 25, 30, 35, 40, 50 mm, 1¼", 1½".

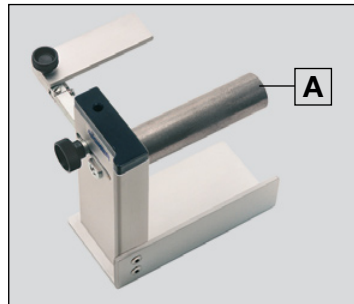


Profile adjuster

For safe and precise positioning of machining cutters in cutter heads for spindle milling machines.

Precisely adjusted machining cutters prolong the tool-life of the cutters, raise the quality of the workpiece surface and improve the safety of work.

A Diameters: 25, 30, 35, 40, 50 mm and 1¼", 1½".



Profileinsteller
ø 40 mm
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 40 mm
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 40 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 125 000 193

Profileinsteller
ø 25 mm
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 25 mm
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 25 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 122 000 193

Profileinsteller
ø 50 mm
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 50 mm
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 50 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 126 000 193

Ajusteur à profiler

Pour le réglage précis de la lame à profiler dans le sens radial et axial.

Des lames à profiler réglées avec précision augmentent la durée de coupe de l'outil, la qualité de surface de la pièce travaillée et la sécurité du travail.

A Diamètres 25, 30, 35, 40, 50 mm, 1¼", 1½".

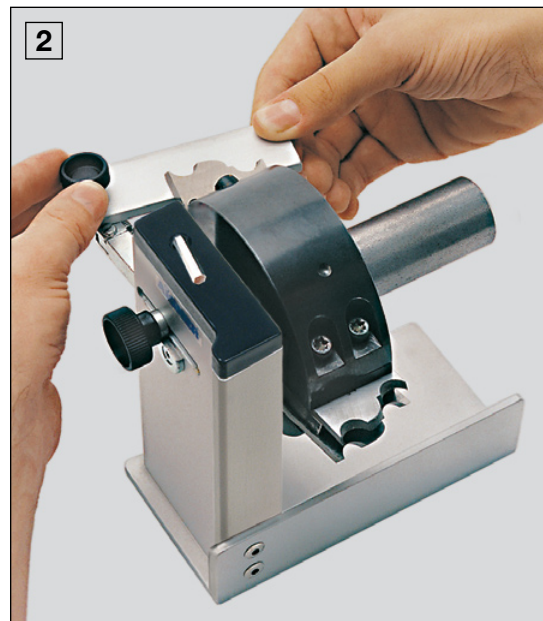
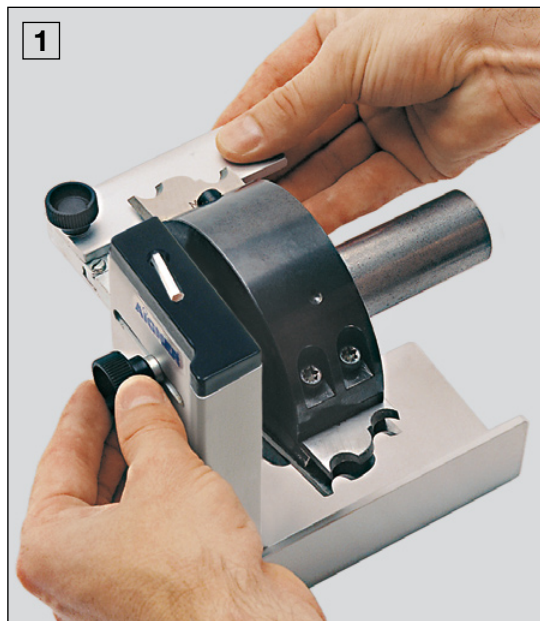
Profileinsteller
ø 30 mm
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 30 mm
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 30 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 123 000 193

Profileinsteller
ø 1¼"
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 1¼"
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 1¼"
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 127 000 193

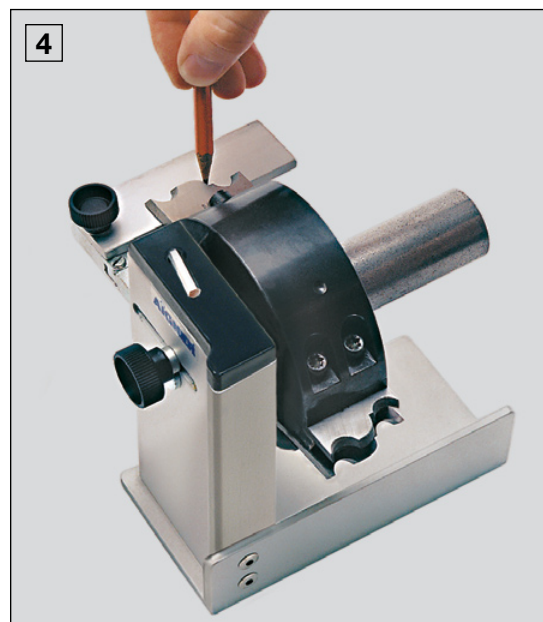
Profileinsteller
ø 35 mm
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 35 mm
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 35 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 124 000 193

Profileinsteller
ø 1½"
mit Gebrauchsanleitung
Profile adjuster
ø 1½"
with operating instructions
Ajusteur à profiler
ø 1½"
avec notice d'utilisation
Art. No. 221 128 000 193

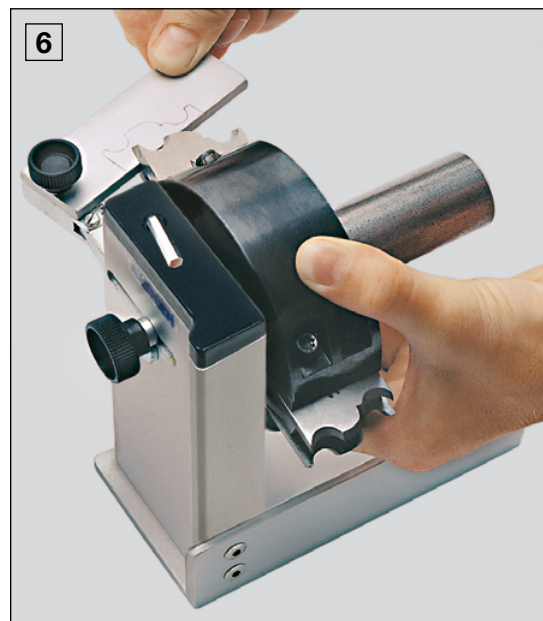
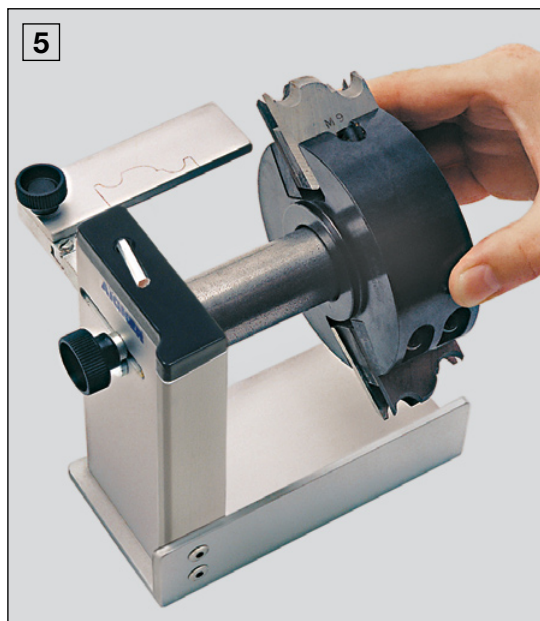
- 1** Ausrichten der Anreißplatte auf die Profilmessereinheit.
- 2** Ausrichten der Anreißplatte auf die nach rechts geschwenkte Profilmessereinheit.
- 3** Ausrichten der Anreißplatte auf die nach links geschwenkte Profilmessereinheit.
- 4** Anreißen des Messerprofils.
- 5** Drehen des Profilmesserkopfes zum Einstellen der gegenüberliegenden Profilmessereinheit auf gleichen Flugkreis.
- 6** Bei schräggestellter Profilmessereinheit wird die Anreißplatte zum Drehen des Profilmesserkopfes weggeschwenkt.



- 1** Adjusting the marking plate to the machining cutter unit.
- 2** Adjusting the marking plate to the machining cutter unit swung to the right.
- 3** Adjusting the marking plate to the machining cutter unit swung to the left.
- 4** Tracing the cutter profile.
- 5** Turning the machining cutter head to adjust the machining cutter unit on the opposite side to the same cutting plane.
- 6** When the machining cutter unit is cocked, the marking plate has to be swung away for the turning of the machining cutter head.



- 1** Ajustage du marbre de traçage sur l'unité-lame à profiler.
- 2** Ajustage du marbre de traçage sur l'unité-lame à profiler inclinée sur la droite.
- 3** Ajustage du marbre de traçage sur l'unité-lame à profiler inclinée sur la gauche.
- 4** Traçage du profil de la lame.
- 5** Faire pivoter la tête de l'ajusteur pour régler, sur le profil déjà tracé, l'unité-lame opposée.
- 6** Lorsque l'unité-lame est en biais, il faut, pour pouvoir faire pivoter la tête de l'ajusteur, dégager le marbre de traçage vers l'arrière.



Distometer

Das universelle, elektronische Meß- und Einstellgerät mit Mikroprozessor und Digitalanzeige.

Der Einsatzbereich des Aigner-Distometers ist sehr vielfältig; er erlaubt z.B. das schnelle und exakte Messen

- der eingestellten Höhe und Tiefe von Werkzeugen,
- der Dicke von Werkstücken sowie
- der Schlitz- und Profiltiefen und der Aussparungen in Werkstücken.

A Taste zum Einschalten des Gerätes und zur Nullstellung der Anzeige. Das Ausschalten erfolgt automatisch.

B Innenliegende Taste zum Einstellen des Maßsystems (mm/inch).

C Rändelscheibe zum Verstellen des Maßstabes.

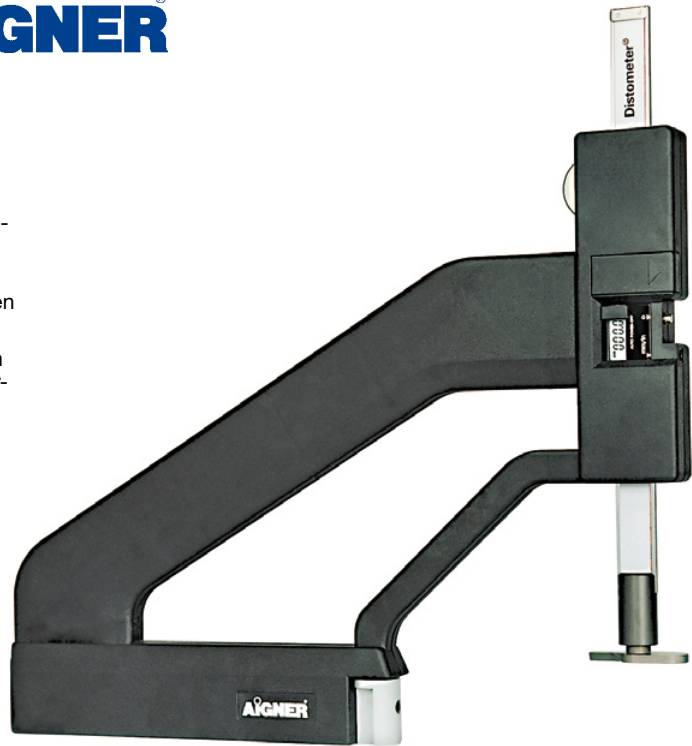
D Meßtaster mit Axialspiel zum Messen mit Ober- und Unterfläche ohne erneute Nullstellung.

E Tiefenmaß.

F Außenmeßschieber zur Dickenmessung.

G Einseitige Auflage durch große Standfläche mit zwei Haltemagneten.

H Aigner-Distometer mit Gebrauchsanleitung im Holzetui.



Distometer

The universal electronic measuring and adjusting instrument with microprocessor and digital display.

The Aigner Distometer offers a wide application range; it provides e.g. fast and accurate measuring of

- the set height and depth of tools,
- the thickness of workpieces, as well as
- the depth of grooves and profiles and of recesses in workpieces.

A Button to switch on the instrument and for zero setting. Automatic switch off.

B Retracted button to set the system of units (mm/inch).

C Knurled wheel to shift the caliper.

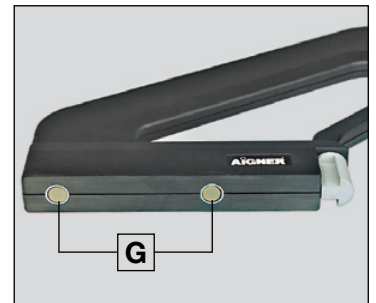
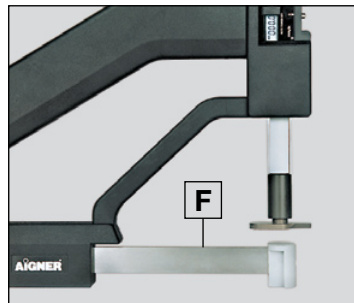
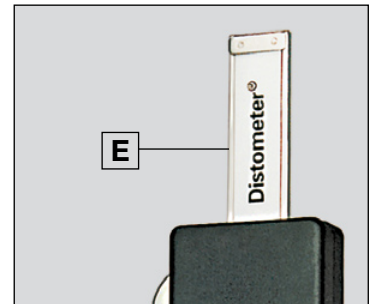
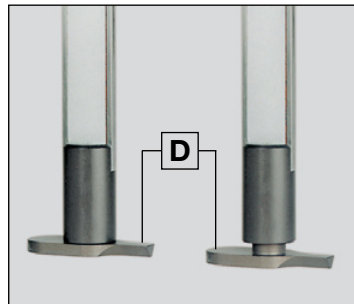
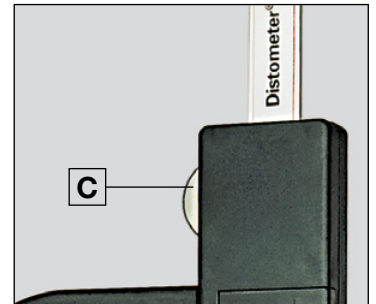
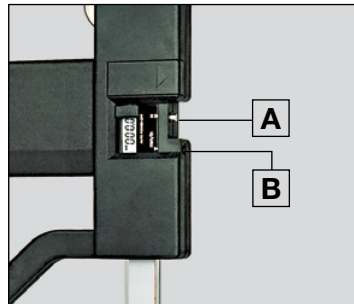
D Measuring tracer with end play to measure with upper and lower surface without resetting.

E Penetration gauge.

F Outside caliper to measure thicknesses.

G One-side support through large bearing surface with two fixing magnets.

H Aigner Distometer with operating instructions in a wooden box.



Distomètre

L'instrument de mesure et de réglage électronique universel avec microprocesseur et affichage numérique.

Le domaine d'emploi du Distomètre est très étendu ; il permet par ex. la mesure rapide et exacte

- du réglage de la hauteur et de la profondeur de coupe,
- de l'épaisseur des pièces à usiner, ainsi que
- de la profondeur de rainures, d'alésages, de profils ou d'évidements dans les pièces à usiner.

A Touche d'enclenchement et de mise à zéro de l'affichage. La mise à l'arrêt s'effectue automatiquement.

B Touche dissimulée de changement de système de mesure (mm / pouces).

C Molette de déplacement de la règle de mesure.

D Palpeur à jeu axial permettant une utilisation par sa face supérieure ou inférieure sans remise à zéro.

E Jauge de profondeur.

F Règlette coulissante pour les mesures d'épaisseur.

G Pied-support à grande surface portante muni de deux aimants de maintien.

H Distomètre Aigner avec notice d'utilisation en coffret de bois.

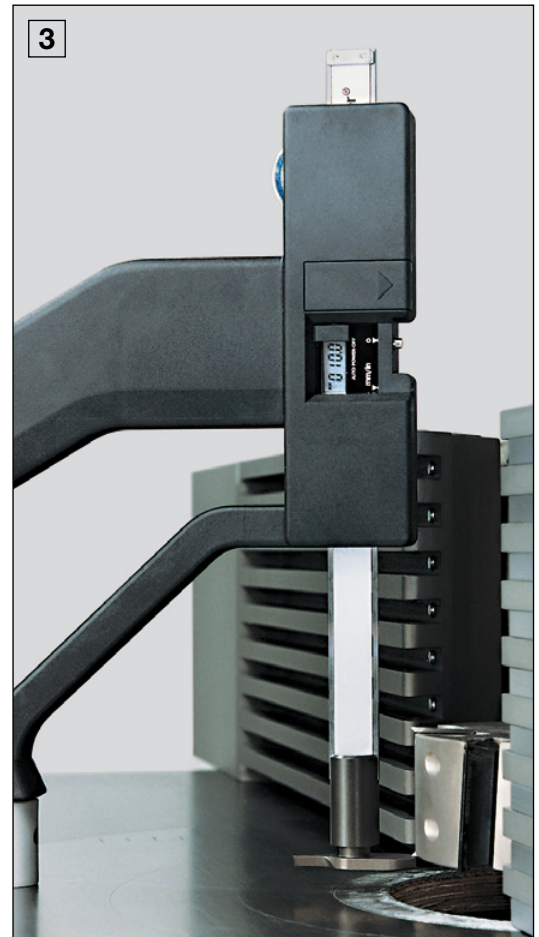
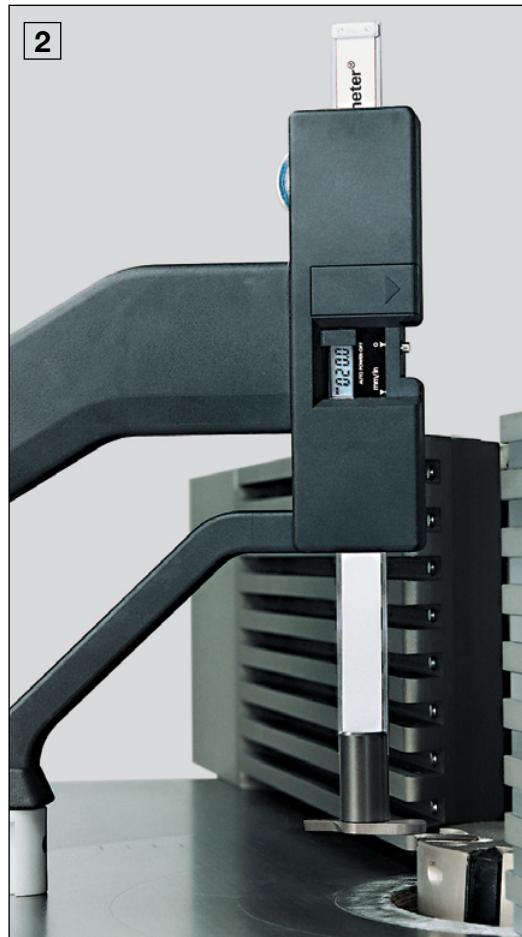
Distometer mit Holzetui und Gebrauchsanleitung
Distometer in a wooden box and with operating instructions
Distomètre avec coffret de bois et notice d'utilisation

Art. No. 221 254 000 193

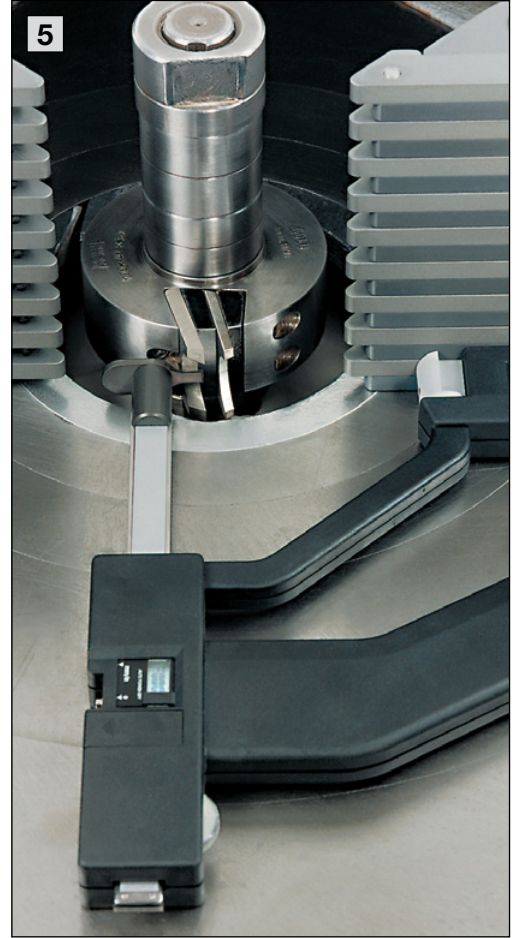
- 1** Schnelles und leichtes Verstellen des Maßstabes.
- 2** Messen der Werkzeugoberkante an der Tischfräsmaschine. Meßbereich bis 108 mm.
- 3** Messen der Werkzeugunterkante.

- 1** Fast and easy movement of the caliper.
- 2** Measuring the upper edge of the tool at the spindle milling machine. Measuring range up to 108 mm.
- 3** Measuring the lower edge of the tool.

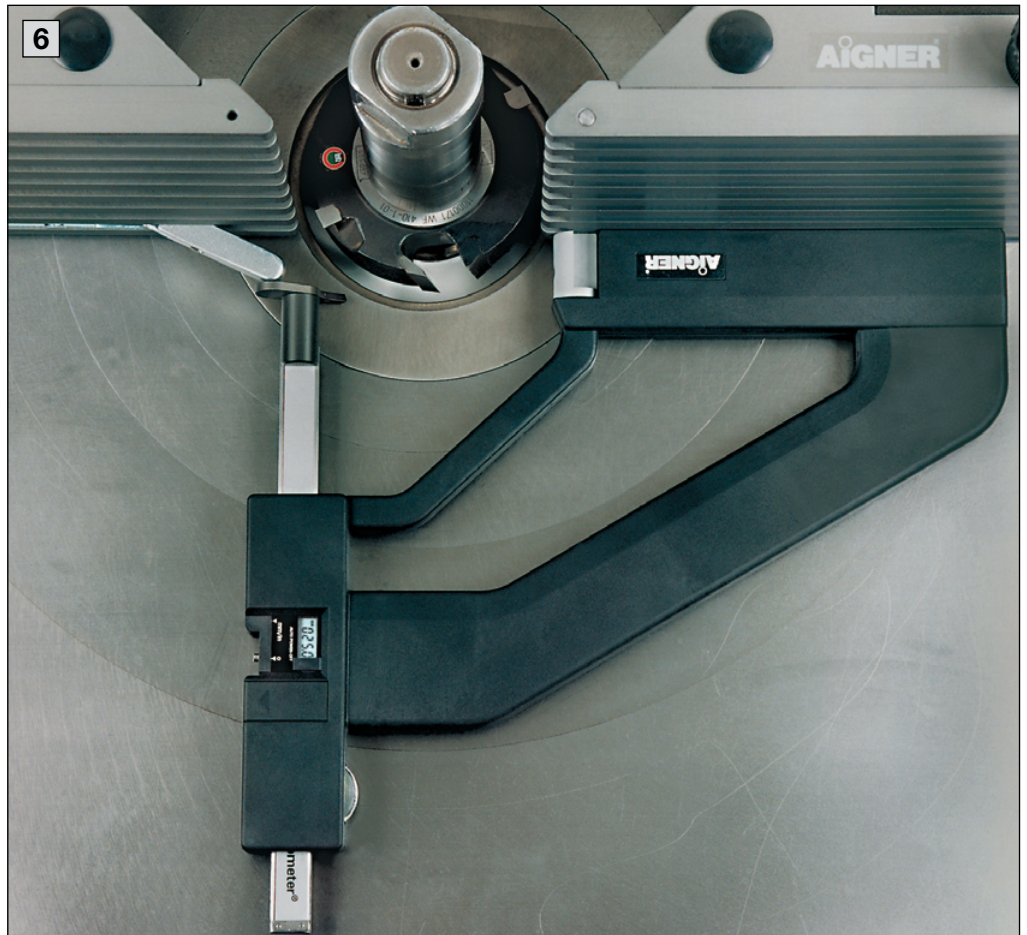
- 1** Déplacement facile et rapide de la règle de mesure.
- 2** Mesure du bord supérieur de l'outil sur la toupeuse (jusqu'à 108 mm).
- 3** Mesure du bord inférieur de l'outil.



- 4** Einstellen des Werkzeuges auf die gewünschte Frästiefe.
- 5** Einstellen eines Profilwerkzeuges.
- 6** Einstellen des Abstandhalters am Integralanschlag.

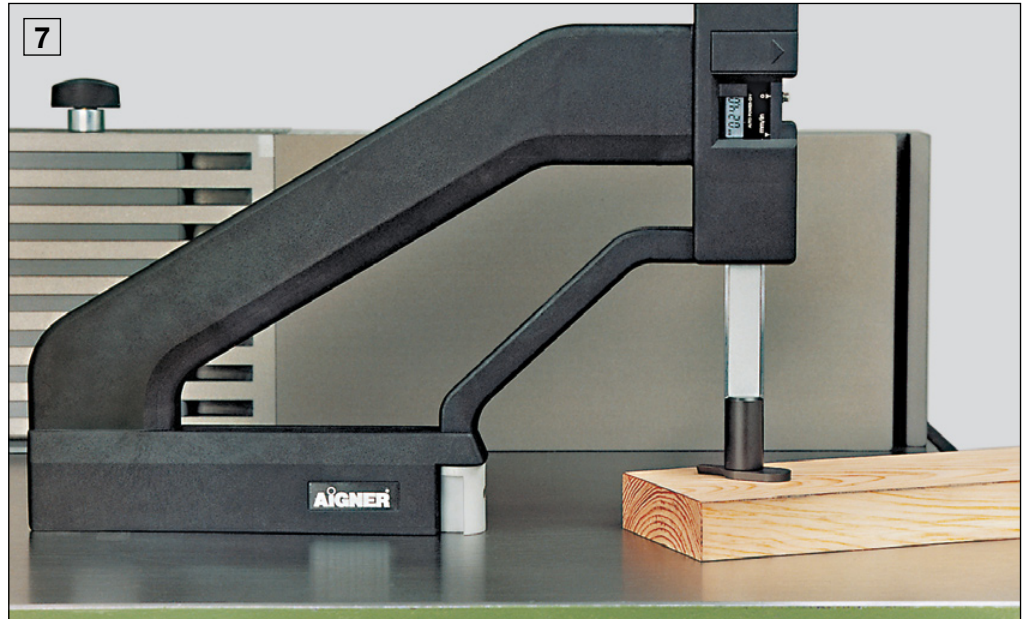


- 4** Adjusting the fence to ensure that the cutting tool is at the correct depth.
- 5** Adjusting the fence ensure the milling tool has the correct depth of penetration.
- 6** Adjusting the spreader position on an integral fence.



- 4** Réglage de l'outil à la profondeur de fraisage voulue.
- 5** Réglage d'un outil à profiler.
- 6** Réglage de l'Ecarteur sur la Butée Intégrale.

- 7** Dickenmessung auf der Arbeitsfläche.
- 8** Messen der Werkstückdicke mit dem Außenmeßschieber. Meßbereich bis 77 mm.
- 9** Tiefenmessen an einem Werkstück. Meßbereich bis 114 mm.



- 7** Measuring the thickness on the working surface.
- 8** Measuring the thickness of a workpiece with the outside caliper. Measuring range up to 77 mm.
- 9** Measuring the depth in a workpiece. Measuring range up to 114 mm.



- 7** Mesure d'épaisseur sur le plan de travail.
- 8** Mesure d'épaisseur sur la barrette coulissante (jusqu'à 77 mm).
- 9** Mesure de profondeur sur une pièce à usiner (jusqu'à 114 mm).



Klemmschuh

Zur Aufnahme diverser Vorrichtungen.

Die Klemmschuhe können an der Befestigungsschiene, am Integralanschlag und an der Befestigungsplatte zur Aufnahme von Vorrichtungen angebracht werden.

- I** Länge 40 mm.
- II** Länge 172 mm.
- A** Aus Aluminium, Oberfläche durch Eloxierung vergütet.
- B** Zwei Gewinde M 6.
- C** Zwei Gewinde M 8.

Hinweis:
Befestigungsschienen Seite 6
Befestigungsplatten Seite 112



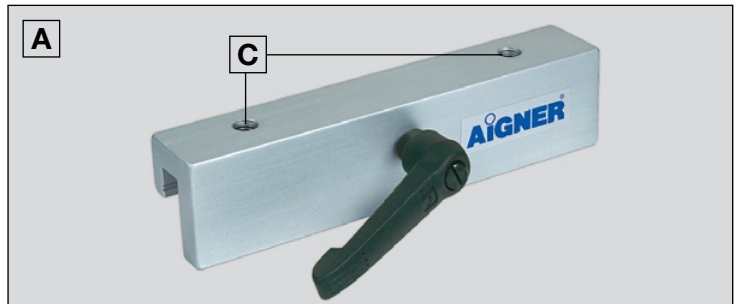
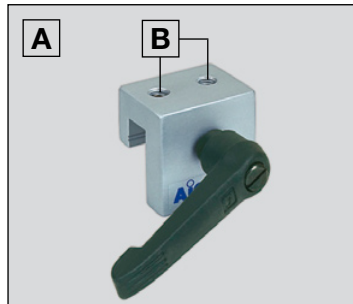
Clamping shoe

For fixing various working units.

The clamping shoes may be attached to the mounting rail, to the integral fence or to the mounting plate in order to fix working units.

- I** Length 40 mm.
- II** Length 172 mm.
- A** Aluminium, surface hardened by anodic treatment.
- B** Two threaded holes M 6.
- C** Two threaded holes M 8.

Reference:
Mounting rails page 6
Mountingplate page 112



Pince de serrage

Pour la fixation de divers dispositifs.

Les Pincettes de serrage peuvent s'adapter sur le Rail de fixation, sur la Butée Intégrale et sur la Plaque de fixation pour recevoir divers dispositifs.

- I** Longueur 40 mm.
- II** Longueur 172 mm.
- A** En aluminium, surface traitée par anodisation.
- B** Deux filetages M 6.
- C** Deux filetages M 8.

Indication :
Rails de fixation page 6
Plaques de fixation page 112

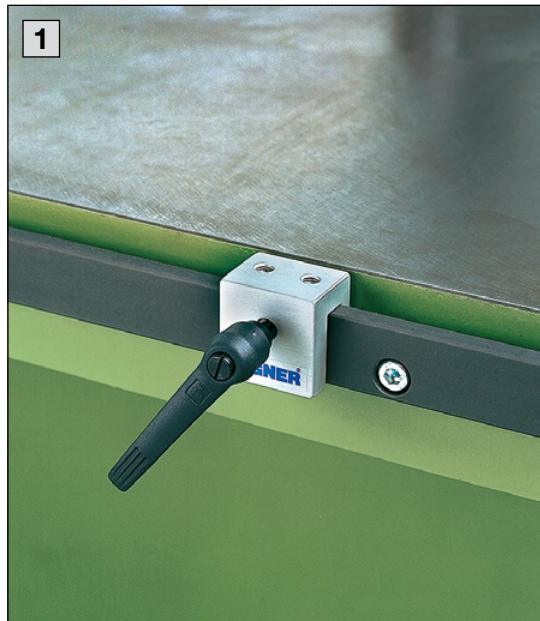
Klemmschuh
Länge 40 mm
mit Gebrauchsanleitung
Clamping shoe
length 40 mm
with operating instructions

Pince de serrage
longueur 40 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 212 262 000 192

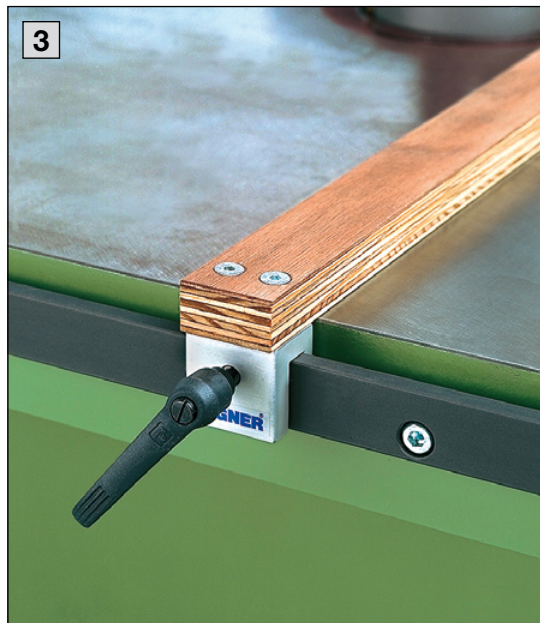
Klemmschuh
Länge 172 mm
mit Gebrauchsanleitung
Clamping shoe
length 172 mm
with operating instructions

Pince de serrage
longueur 172 mm
avec notice d'utilisation
Art. No. 212 266 000 192

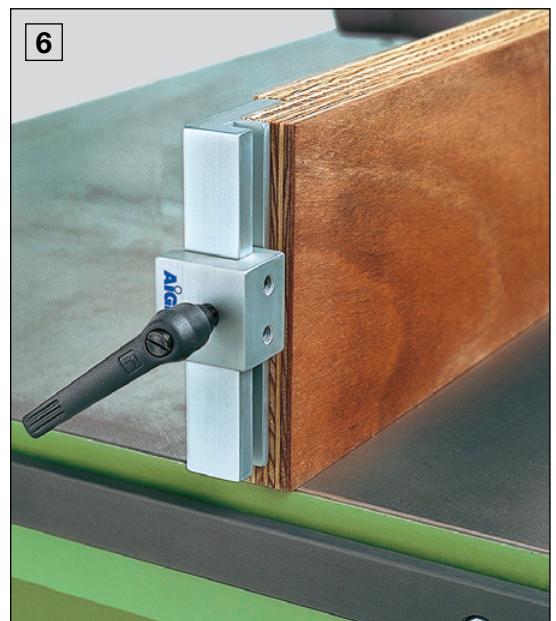
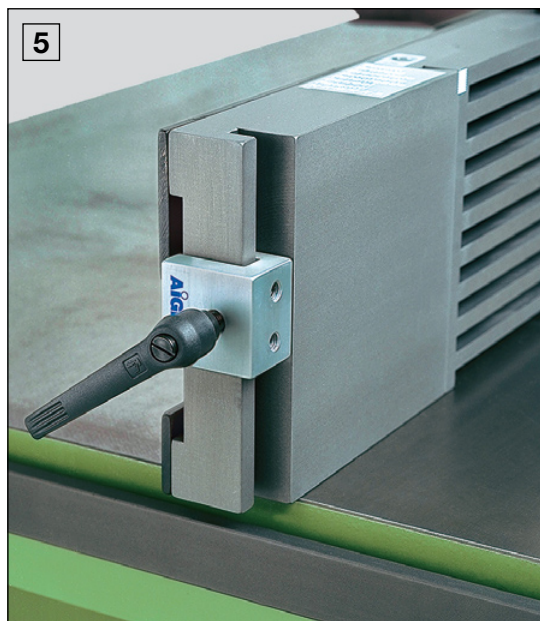
- 1** **2** Klemmschuhe an der Befestigungsschiene angebracht.
- 3** **4** Klemmschuhe mit selbstgefertigter Vorrichtung an der Befestigungsschiene.
- 5** Klemmschuh am Integralanschlag.
- 6** Klemmschuh an der Befestigungsplatte.



- 1** **2** Clamping shoes attached to the mounting rail.
- 3** **4** Clamping shoes fitted with devices made by the user, attached to the mounting rail.
- 5** Clamping shoe attached to the integral fence.
- 6** Clamping shoe attached to the mounting plate.



- 1** **2** Pincettes de serrage sur le Rail de fixation.
- 3** **4** Pincettes de serrage sur le Rail de fixation avec un dispositif fait soi-même.
- 5** Pince de serrage sur la Butée Intégrale.
- 6** Pince de serrage sur la Plaque de fixation.

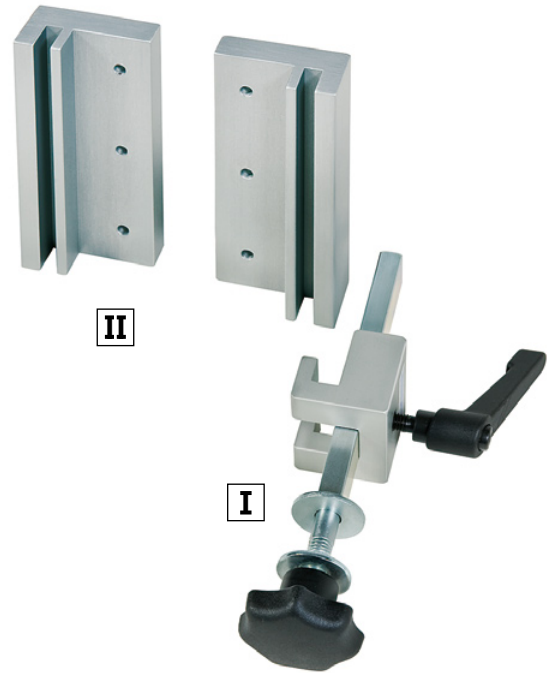


Klemmer I

Universelle Halterung für verschiedene Sicherheitsvorrichtungen.

Der Klemmer spannt Sicherheitsvorrichtungen sicher und schnell in waagerechter und senkrechter Stellung. Befestigt wird der Klemmer in der Befestigungsschiene, an den Befestigungsplatten oder am Integralanschlag.

Befestigungsplatten II



Hinweis:
Befestigungsschienen Seite 6

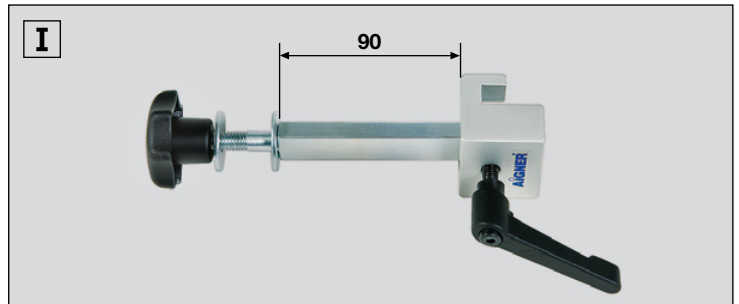
Clamp I

Universal support for a wide range of safety equipment.

The clamp positions safety equipment safely and quickly in both horizontal and vertical positions. The clamp is fastened to the mounting rail, to the mounting plates or to the integral fence.

Mounting plates II

Reference:
Mounting rails page 6



Attache I

Attache universelle utilisable pour différents dispositifs de sécurité.

L'Attache fixe de façon sûre et rapide des dispositifs de sécurité en position horizontale ou verticale. L'Attache s'adapte sur le Rail de fixation, sur les Plaques de fixation ou sur la Butée Intégrale.

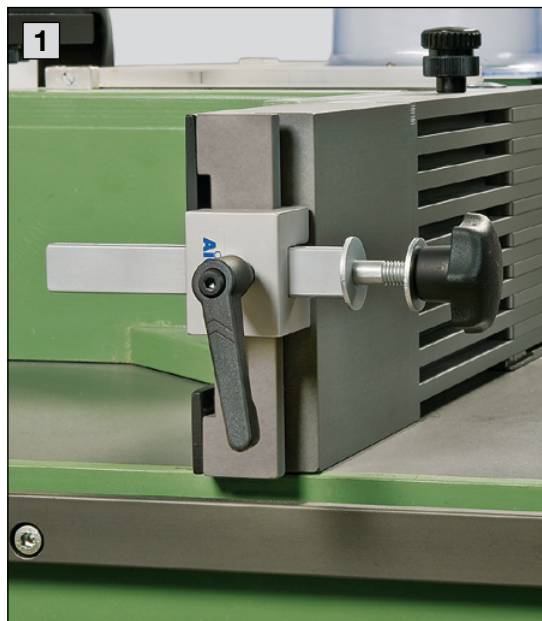
Plaques de fixation II

Indication :
Rails de fixation page 6

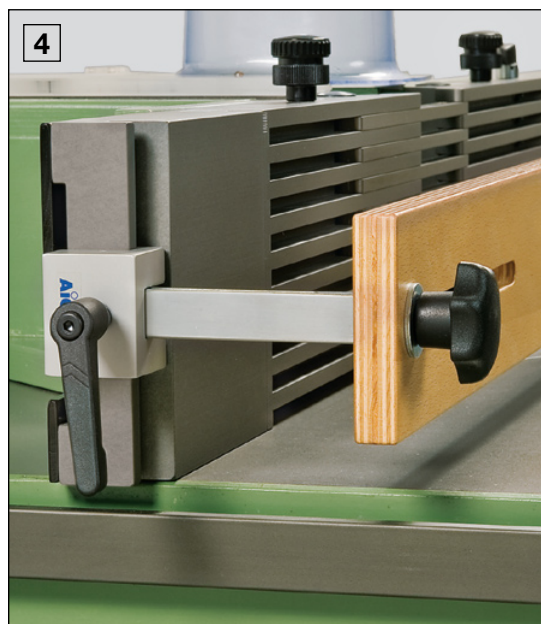
Klemmer
(1 Stück) mit Gebrauchsanleitung
Clamp
(1 piece) with operating instructions
Attache
(1 pièce) avec notice d'utilisation
Art. No. 212 273 000 193

Befestigungsplatten
1 Satz (2 Stück)
mit Gebrauchsanleitung
Mounting plates
1 set (2 pieces)
with operating instructions
Plaques de fixation
1 jeu (2 pièces)
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 103 000 173

- 1 Klemmer am Integralanschlag.
- 2 Klemmer an der Befestigungsplatte.
- 3 Klemmer waagrecht direkt am Fräsanschlag (min. Stellung).
- 4 Maximaler Klemmbereich in waagrechter Lage.
- 5 Klemmer in Endstellung unten für senkrechtes Spannen.
- 6 Klemmer in Endstellung oben für senkrechtes Spannen.



- 1 Clamp attached to the integral fence.
- 2 Clamp attached to the mounting plate.
- 3 Clamp set horizontally straight up to the spindle fence.
- 4 Maximum clamping range in horizontal position.
- 5 Clamp in lowest position for vertical gripping.
- 6 Clamp in highest position for vertical gripping.



- 1 Attache sur la butée Intégrale.
- 2 Attache sur la Plaque de fixation.
- 3 Attache, fixation horizontale sur le guide de fraisage (éloignement minimum).
- 4 Éloignement maximum en position horizontale.
- 5 Attache, fixation verticale, en position basse.
- 6 Attache, fixation verticale, en position haute.



Distanzhalter

Darf an keinem Vorschubapparat fehlen. Der Distanzhalter schützt vor Beschädigungen an Vorschubrollen, Fräswerkzeug und Anschlaglineal.

Schnelles und stufenloses Einstellen des Abstandes zwischen Vorschubapparat und Anschlaglineal mittels Klemmhebel.

- A** Maximale Verstellung nach beiden Seiten.
- B** Klemmhebel.
- C** Stützkappen aus Kunststoff vermeiden Beschädigungen am Anschlaglineal.

- D** Vier Zylinderschrauben zum Befestigen am Vorschubapparat. Austauschbar mit Gewindestiften E.
- E** Acht Gewindestifte zum Ausgleich unebener Befestigungsflächen. Austauschbar mit Zylinderschrauben D.
- F G** Distanzhalter an unebenen Flächen des Vorschubapparates montiert. Ausgleich der Unebenheit durch Gewindestifte.



**Patente im In- und Ausland
German and foreign patents
Brevets en Allemagne et à l'étranger**

Hinweis:
Befestigungszubehör Seite 116

Spacer

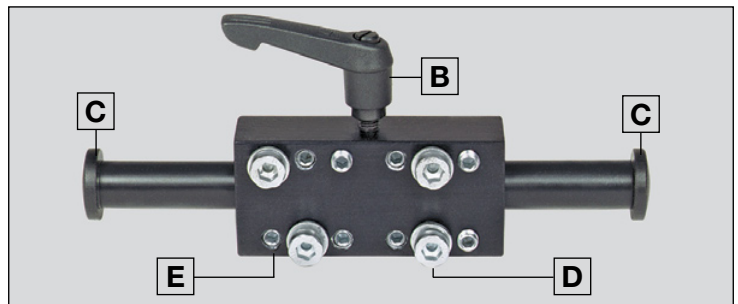
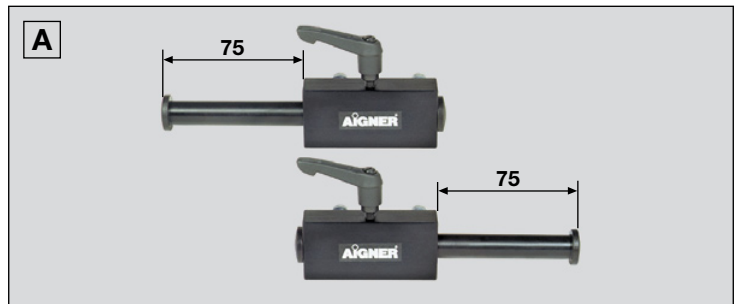
An essential device for all powerfeed units. The spacer once set prevents the feed wheels from contacting the rotating cutter head, it also reduces the risk of feed wheel damage to the fence faces.

Quick and infinite adjustment of the distance between feed unit and machining fence by means of the clamping lever.

- A** Maximum shifting to both sides.
- B** Clamping lever.
- C** Plastic end cap protects the machine fence against damage.

- D** Four socket head cap screws for fastening the spacer to the feed unit. They are interchangeable with the hex-socket set screws E.
- E** Eight hex-socket set screws to compensate uneven mounting surfaces. Interchangeable with socket head cap screws D.
- F G** Spacer fastened to uneven surfaces of the feed unit. The hex-socket set screws compensate for unevenness.

Reference:
Mounting accessory page 116



Distanceur

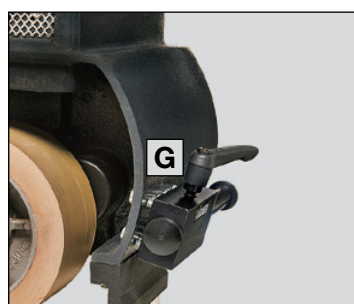
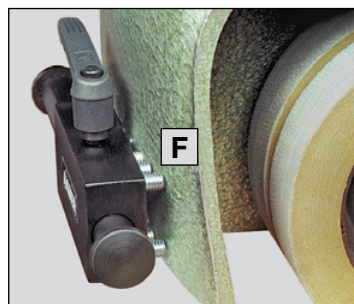
Ne doit manquer sur aucun entraîneur. Le Distanceur protège les rouleaux d'entraînement, les outils de fraisage et la butée.

Réglage rapide et en continu de la distance entre l'entraîneur et la butée au moyen de leviers de serrage.

- A** Réglage maximum des deux côtés.
- B** Levier de serrage.
- C** Butoirs de protection pour éviter d'abîmer la butée.
- D** Quatre vis à tête cylindrique pour la fixation sur l'entraîneur. Remplaçables par des vis sans tête E.

- E** Huit vis sans tête pour compenser les irrégularités des surfaces non parfaitement planes. Remplaçables par des vis à tête cylindrique D.
- F G** Distanceur monté sur une surface non plane de l'entraîneur. Compensation de planéité par des vis sans tête.

Indication :
Accessoires de fixation page 116



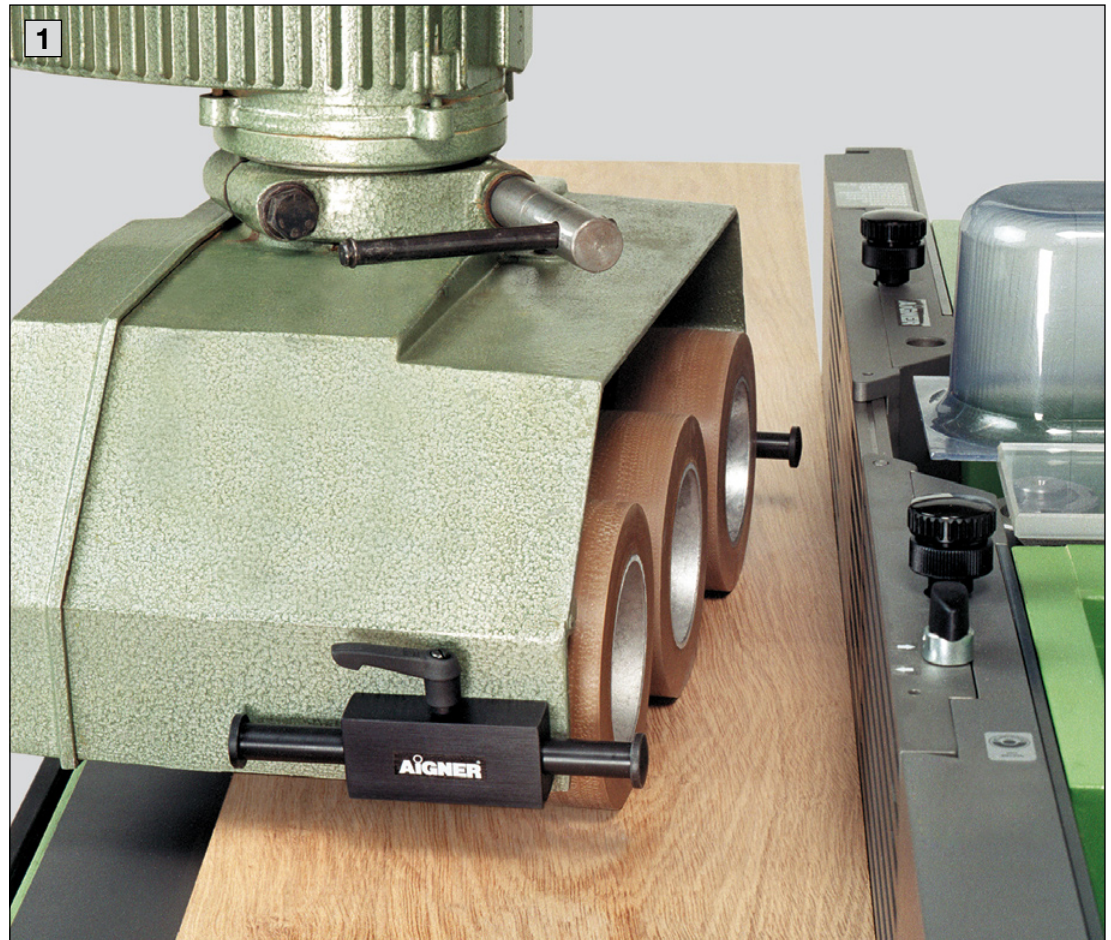
Distanzhalter
mit Sechskant-Winkelschraubendreher, Bohrschablone und Gebrauchsanleitung
Spacer
with Allen key, bore template and operating instructions
Distanceur
avec clé mâle coudée 6 pans, gabarit de perçage et notice d'utilisation

Art. No. 212 282 000 193

- 1 Distanzhalter beidseitig am Vorschubapparat montiert.
- 2 Distanzhalter sichert den eingestellten Abstand. Vorschubapparat schräg gestellt.

- 1 Spacer mounted on both ends of the feed unit.
- 2 Spacer guarantees the distance set. Feed unit is in inclined position.

- 1 Distanceur monté de chaque côté de l'entraîneur.
- 2 Distanceur assure la distance réglée. Entraîneur placé en biais.



Montageplatte I II

Zum Anbau des Distanzhalters an einen Vorschubapparat.

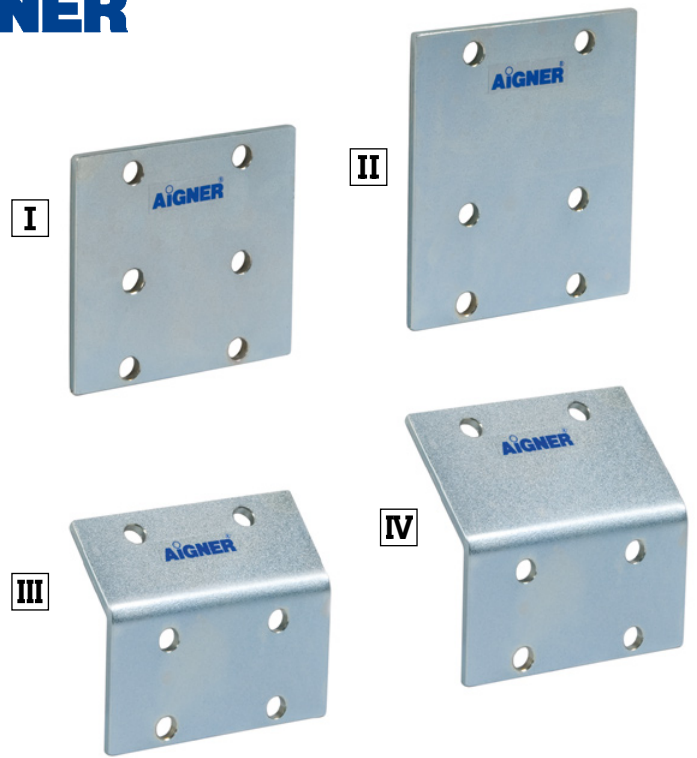
Die Montageplatte ist erforderlich, wenn der Distanzhalter am Vorschubapparat nicht auf die richtige Höhe angebaut werden kann.

Montagewinkel III IV

erforderlich, wenn die Form des Gehäuses keine andere Befestigung des Distanzhalters erlaubt.

Distanzhülsen V

erforderlich, wenn z.B. am Vorschubapparat außen Bürsten angebracht sind.



Mounting plate I II

For fixing the spacer on a feed unit.

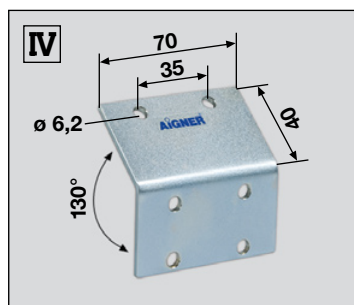
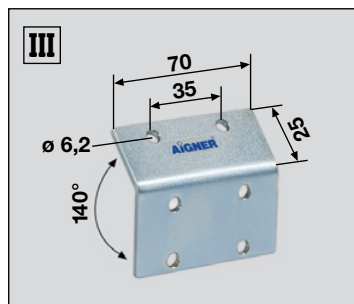
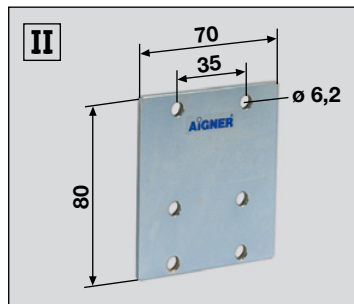
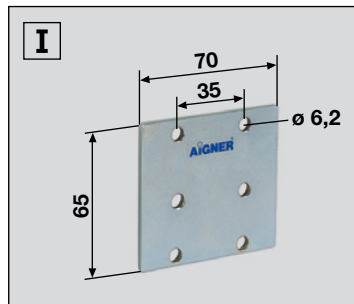
The mounting plate is required when it is not possible to fasten the spacer on the feed unit in the exact height.

Mounting angle III IV

Necessary when the shape of the feed unit housing does not allow to fasten the spacer in another way.

Spacer sleeves V

Required e. g. when the feed unit is provided with outer brushes.



Montageplatte I
Mounting plate I
Plaque de montage I
Art. No. 212 291 000 172

Montageplatte II
Mounting plate II
Plaque de montage II
Art. No. 212 293 000 172

Montagewinkel III
Mounting angle III
Équerre de montage III
Art. No. 212 295 000 172

Montagewinkel IV
Mounting angle IV
Équerre de montage IV
Art. No. 212 297 000 172

Distanzhülsen V
(2 Stück) mit Zylinderschrauben und Sechskantmuttern
Spacer sleeve V
(2 pieces) with socket head cap screws and hexagon nuts
Douilles d'écartement V
(2 pièces) avec vis à tête cylindrique et écrou hexagonal
Art. No. 212 298 000 172

Plaque de montage I II

Pour adapter le Distanceur sur un entraîneur.

La Plaque de montage est nécessaire lorsque le Distanceur ne peut pas être monté à la bonne hauteur sur l'entraîneur.

Équerre de montage III IV

Nécessaire lorsque la forme du boîtier ne permet pas d'autre fixation du Distanceur.

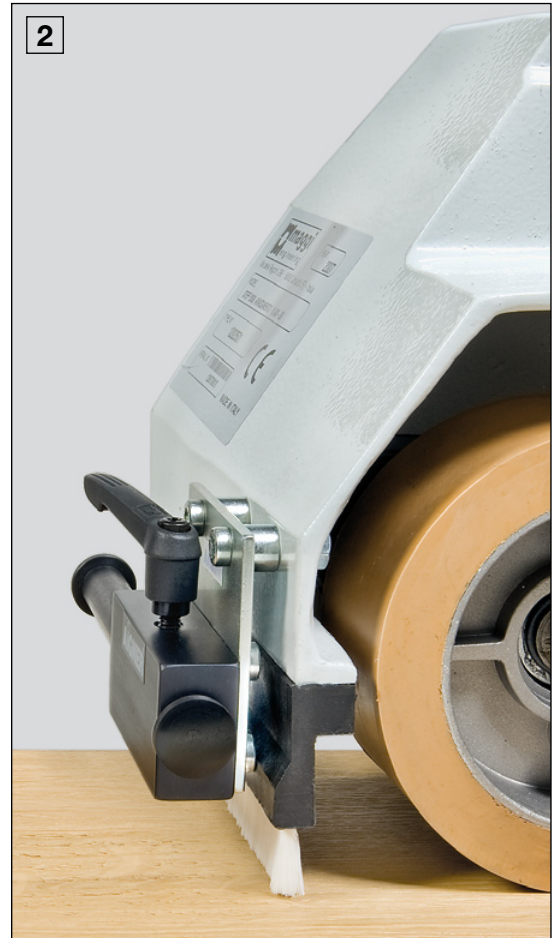
Douilles d'écartement V

Nécessaires lorsque p. ex. des brosses extérieures sont montées sur l'entraîneur.

1 2 3 4 Distanzhalter mit Montageplatte, Montagewinkel und Distanzhülsen am Vorschubapparat montiert.

1 2 3 4 Spacer fastened on the feed unit by means of a mounting plate, mounting angle and spacer sleeves.

1 2 3 4 Distanceur avec Plaque de montage, équerre de montage et douille d'écartement montées sur l'entraîneur.



Absaugeinheit

Sorgt für einen späne- und staubfreien Arbeitsplatz.

Die Aigner-Absaugeinheit ist unentbehrlich bei Sonderarbeitsgängen.

- A** Verschiebbare Bürsten zur optimalen Anpassung an das Werkstück.
- B** Für einen festen Sitz auf dem Maschinentisch sorgen 3 starke Haltemagnete.
- C** Anschluß für Absaugung \varnothing 120 mm.

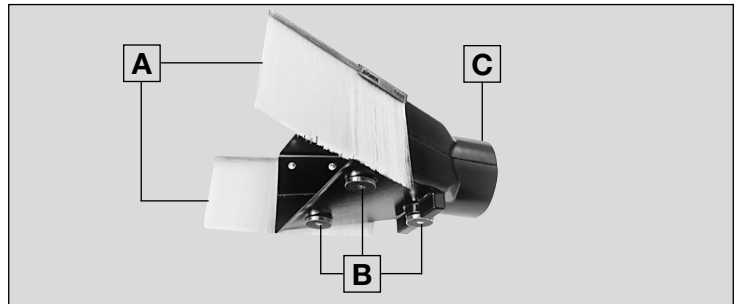


Exhaust unit

Provides a chip- and dust-free workshop place.

The Aigner exhaust unit is indispensable for special working processes.

- A** Moveable brushes for optimal adjustment to the workpiece.
- B** Three strong fixing magnets provide a firm position on the machine table.
- C** Exhaust tube connection \varnothing 120 mm.



Système d'aspiration

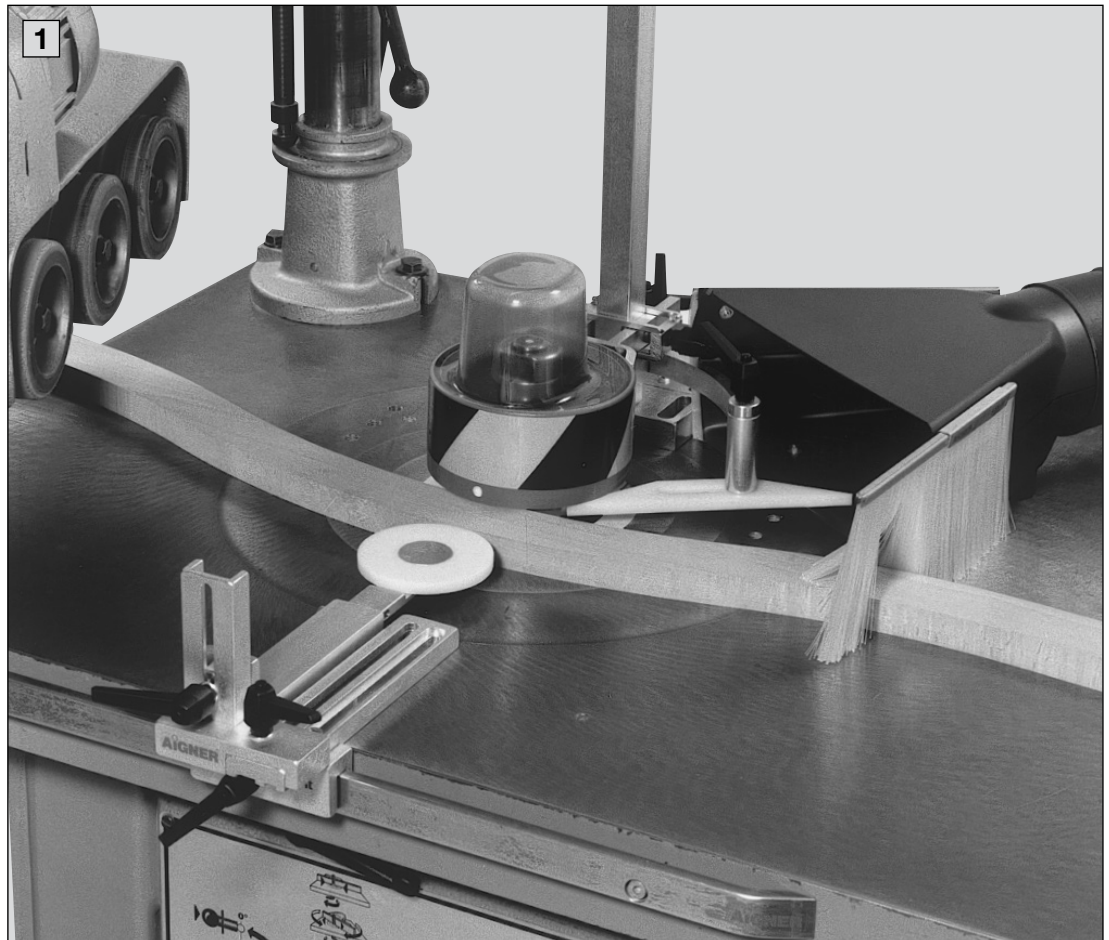
Garantit une aire de travail sans poussière et sans copeaux.

Le Système d'aspiration Aigner est indispensable pour certains travaux spéciaux.

- A** Brosses coulissantes pour une adaptation optimale à la pièce à usiner.
- B** Le maintien en position sur la table de machine est assuré par trois forts aimants.
- C** Embout de raccordement à l'aspiration \varnothing 120 mm.

Absaugeinheit
mit Gebrauchsanleitung
Exhaust unit
with operating instructions
Système d'aspiration
avec notice d'utilisation
Art. No. 214 327 000 192

1 **2** Einsatz der Absaugereinheit bei Sonderarbeitsgängen.



1 **2** Use of the exhaust unit during special working processes.



1 **2** Utilisation du Système d'aspiration pour des travaux spéciaux.

**Vertretungen:
Distributors:
Distributeurs:**

**Amerika
America
Amérique**

BR – Brasil
CDN – Canada
MEX – México
RA – Argentina
RCH – Chile
ROU – Uruguay
USA – United States of America

**Afrika
Africa
Afrique**

NAM – Namibia
TN – Tunisie
ZA – South Africa

**Asien
Asia
Asie**

IL – Israel
J – 日本
RP – Pilipinas

**Europa
Europe**

A – Österreich
AL – Republika e Shqipërisë
B – Belgique
BG – Republika Bălgarija
BIH – Bosna i Hercegovina
CH – Schweiz/Suisse/Svizzera
CZ – Česká Republika
DK – Danmark
E – España
EE – Eesti Vabariik
F – France
FIN – Suomi
FL – Liechtenstein
GB – Great Britain
GR – Elláda
H – Magyarország
HR – Hrvatska
I – Italia
IRL – Republic of Ireland
IS – Island
L – Luxembourg
LT – Lietuvos Respublika
LV – Latvija
M – Republika ta' Malta
MK – Republika Makedonija
MNE – Crna Gora
N – Norge
NL – Nederland
P – República Portuguesa
PL – Polska
RO – România
RU – Rossija
S – Sverige
SK – Slovenská Republika
SLO – Slovenija
SRB – Republika Srbija
TR – Türkiye

Gültig ab 01.10.2008

Technische Änderungen
behalten wir uns vor.

Sonderausführungen
auf Anfrage.

Effective as from
01.10.2008

Technical amendments
are subject to change
without notice.

Special designs
upon request.

Applicable à partir du
01.10.2008

sous réserve de modifi-
cations techniques.

Constructions spéciales
sur demande.

