MEHR AUS HOLZ.

EGGER



So individuell wie die Wünsche Ihrer Kunden

EGGER Möbelfertigteile

Bei allen gezeigten und erwähnten Dekoren handelt es sich um Reproduktionen.

Möbelfertigteile Seite 5

Unsere Produktionsstandorte Seite 6
Kontinuierliche Investitionen Seite 8

Unser Angebot Seite 11

Produktionsanlagen Seite 12
Bearbeitungsmöglichkeiten Seite 13
Serienfertigung Seite 14
Objektbereich Seite 15
Möbelfronten Seite 16
CNC bearbeitete Teile Seite 18
Clic Technologie Seite 20
Verpackung Seite 23

Vorteile Seite 25



Möbelfertigteile

Der Motor unserer kontinuierlichen Weiterentwicklung im Bereich Möbelfertigteile sind Ihre Bedürfnisse und die sich **stetig ändernden Marktanforderungen**.

Unser Fokus liegt dabei auf einer breitgefächerten, lückenlosen **Kapazitätsabsicherung** sowie dem Einsatz **neuester Technologien** für zeitgerechte, nachhaltige Produktlösungen. Zudem arbeiten wir als **Komplettanbieter** im Bereich Möbelfertigteile konstant an der **Weiterentwicklung unseres Sortiments** hinsichtlich Bearbeitungsmöglichkeiten, Abnahmemengen und Produktportfolio, basierend auf den Trägermaterialien, Dekoren und Oberflächen unseres Unternehmens.

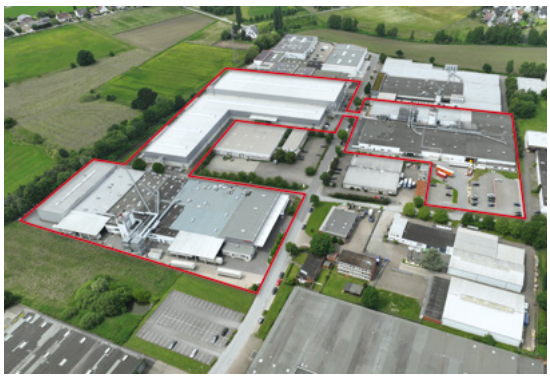
Unsere

Produktionsstandorte



Österreich, EGGER St. Johann

- **1993:** Bau des ersten Möbelfertigteilwerkes in St. Johann in Tirol (AT)
- **2006:** Inbetriebnahme der vollautomatischen Leichtbauplattenberiegelung



Deutschland, EGGER Bünde

- **1994:** Übernahme des Möbelfertigteilherstellers Otte in Bünde (DE)



Deutschland, Horatec Hövelhof

- **1997:** Start der strategischen Zusammenarbeit mit Horatec
- **2014:** 25,55 % Beteiligung an Horatec Hövelhof



Frankreich, EGGER Rambervillers

- **2015:** Inbetriebnahme des Möbelfertigteilwerks in Rambervillers (FR)


EGGER Bünde
Horatec Hövelhof
EGGER Rambervillers
EGGER St. Johann
= 100 % EGGER
= Beteiligung durch EGGER

Kontinuierliche Investitionen im Bereich Möbelfertigteile

2018/2019

- Inbetriebnahme einer 4-seitigen KF-Anlage mit integrierter Clic Technologie am Standort St. Johann in Tirol (AT)
- Vollautomatisches Bearbeitungszentrum am Standort St. Johann in Tirol (AT) wird in Betrieb genommen

2020

- Inbetriebnahme einer vollautomatischen einseitigen Frontenanlage am Standort Bünde (DE)



BAZ 15, St. Johann in Tirol (AT)



Frontenanlage 2, Bünde (DE)

2023

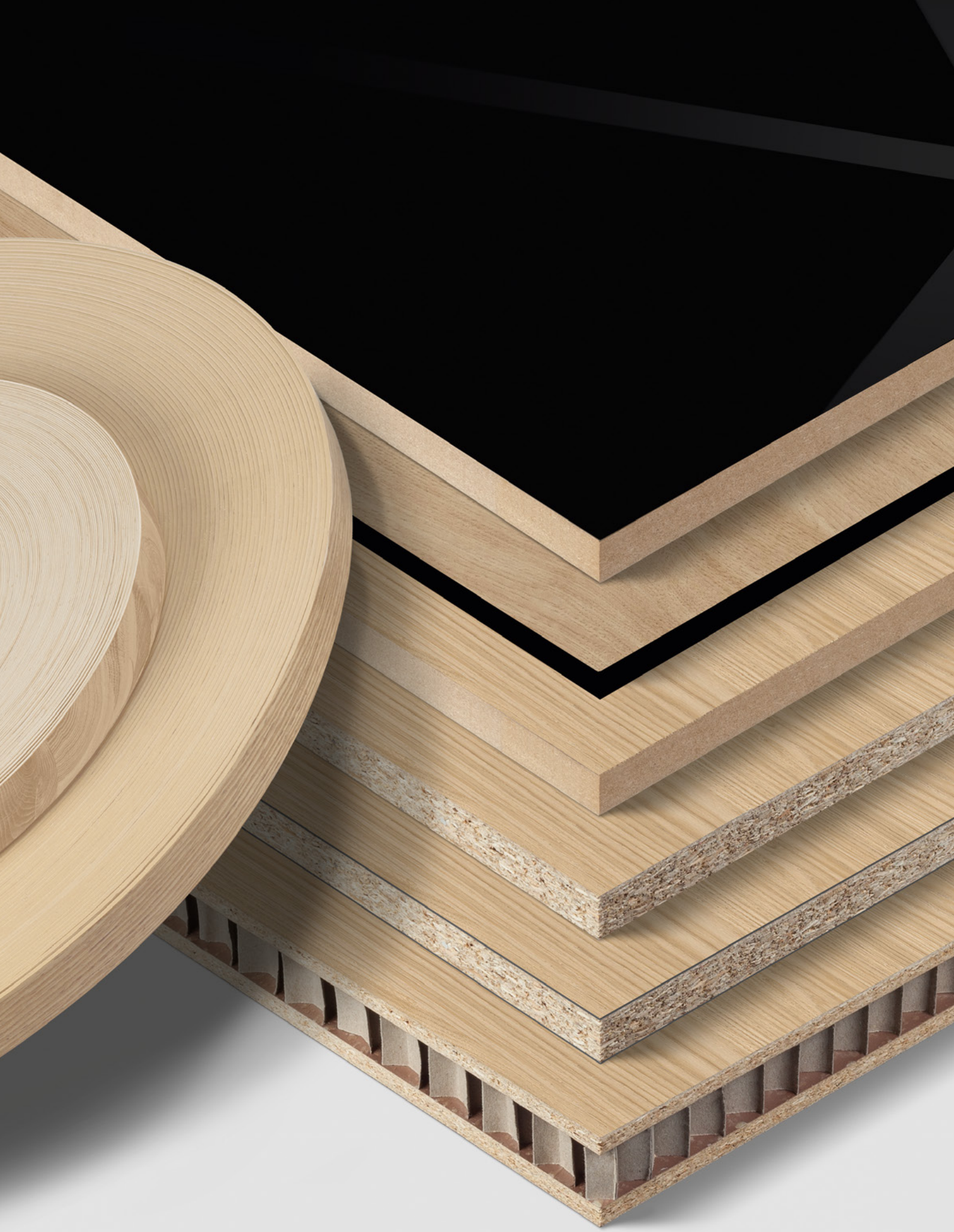
- Inbetriebnahme der 2. vollautomatischen Frontenanlage am Standort Bünde (DE)

2024

- Inbetriebnahme einer 4-seitigen KF-Anlage und Durchlaufbohranlage BST800 am Standort Bünde (DE)



Frontenanlage 2, Bünde (DE)



Unser Angebot

In Bearbeitung und Produktionsmenge **exakt auf Ihren Bedarf abgestimmt**, fertigen wir auf unseren hochmodernen Anlagen gefräste, bekantete und gebohrte EGGER Möbelfertigteile.
Die Bekantung erfolgt mit EGGER ABS, PP oder PMMA **Kanten** auf Basis einer feuchtebeständigen PUR oder Nullfugen-Verklebung.
Größtmögliche Flexibilität genießen Sie durch den Einsatz unterschiedlicher EGGER Trägermaterialien wie **Dekorative Spanplatten, Spanplatten roh, MDF roh** und **Leichtbauplatten roh** für direkt beschichtete oder mit Schichtstoff belegte Teile.
Die Verarbeitung von PerfectSense Lackplatten und Kompaktplatten komplettiert unser Möbelfertigteileangebot.
Kombiniert mit unserem Angebot hinsichtlich Beratung, Planung und Umsetzung, machen wir **EGGER Möbelfertigteile so individuell wie die Wünsche Ihrer Kunden.**

Produktionsanlagen

- 4-seitige KF-Anlagen
- Einseitige KF-Anlagen
- Durchlaufbohranlagen
- Stationäre Bohranlagen
- Bearbeitungszentren
- Elementesäge für Feinschnitt und geringe Losgrößen
- Industriesägen



Kantenmagazin

Für weitere Informationen:

Einfach QR-Code scannen oder besuchen Sie

to.egger.link/moebelfertigteile

Bearbeitungsmöglichkeiten

Fräsen, Nuten, Falzen, Bekanten

Rechtwinklige Elemente	Läng [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]
Vollmaterialien	max. 2.800 min. 150*	max. 1.300 min. 65**	max. 38 min. 8
Leichtbauplatten ohne Riegel	max. 2.800 min. 266	max. 1.300 min. 236	max. 60 min. 15
Leichtbauplatte mit Riegel	max. 3.000 min. 150*	max. 1.300 min. 65**	max. 60 min. 15

Nuten in den Flächen und allen Stirnseiten, Falzen an allen Stirnseiten möglich.
Kantenmaterialien: ABS, PP, PMMA in den Dicken 0,3 bis 3 mm; Bekantung mit PUR Verklebung oder Nullfugentechnologie möglich.
* kleinstes Werkstück 150 × 150 oder 65 × 300 mm
** bei 65 - 75 mm Breite max. Plattendicke 25 mm

Bohren und Dübeln

Rechtwinklige Elemente	Bohren	Dübeln	Länge [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]
Vollmaterialien	×	×	max. 2.800 min. 250	max. 1.300 min. 70	max. 38 min. 8
Leichtbauplatten ohne Riegel	×		max. 2.800 min. 250	max. 1.300 min. 120	max. 60 min. 15
Leichtbauplatten mit Riegel	×	×	max. 2.800 min. 305	max. 1.300 min. 305	max. 60 min. 15

Dübeln bei Vollmaterialien und Leichtbauplatten mit Riegel an allen Stirnseiten im Raster 32 möglich.

Beriegeln von Leichtbauplatten

Rechtwinklige Elemente	Länge [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]
2-seitig beriegelt	max. 5.610 min. 310	max. 1.500 min. 310	max. 100 min. 15
4-seitig beriegelt	max. 3.300 min. 310	max. 1.500 min. 310	max. 100 min. 15

Riegeltiefen: Rahmenlegung 10, 38 oder 65 mm (65 mm Riegel bis 60 mm Plattendicke)
Riegelmaterial: Rohspanplatte; MDF auf Anfrage.

CNC-Bearbeitung

Rechtwinklige Elemente und Freiformteile	Läng [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]
Vollmaterial	max. 5.600 min. 300	max. 1.675 min. 300	max. 60 min. 8
Leichtbauplatten	max. 5.600 min. 300	max. 1.675 min. 300	max. 60 min. 15

Fräsen, Nuten, Falzen, Bohren und Bekanten via PUR oder Nullfugentechnologie[1]. Bekanten ab 12 mm Dicke. 12 - 16 mm nur mit R2 oder Fase möglich

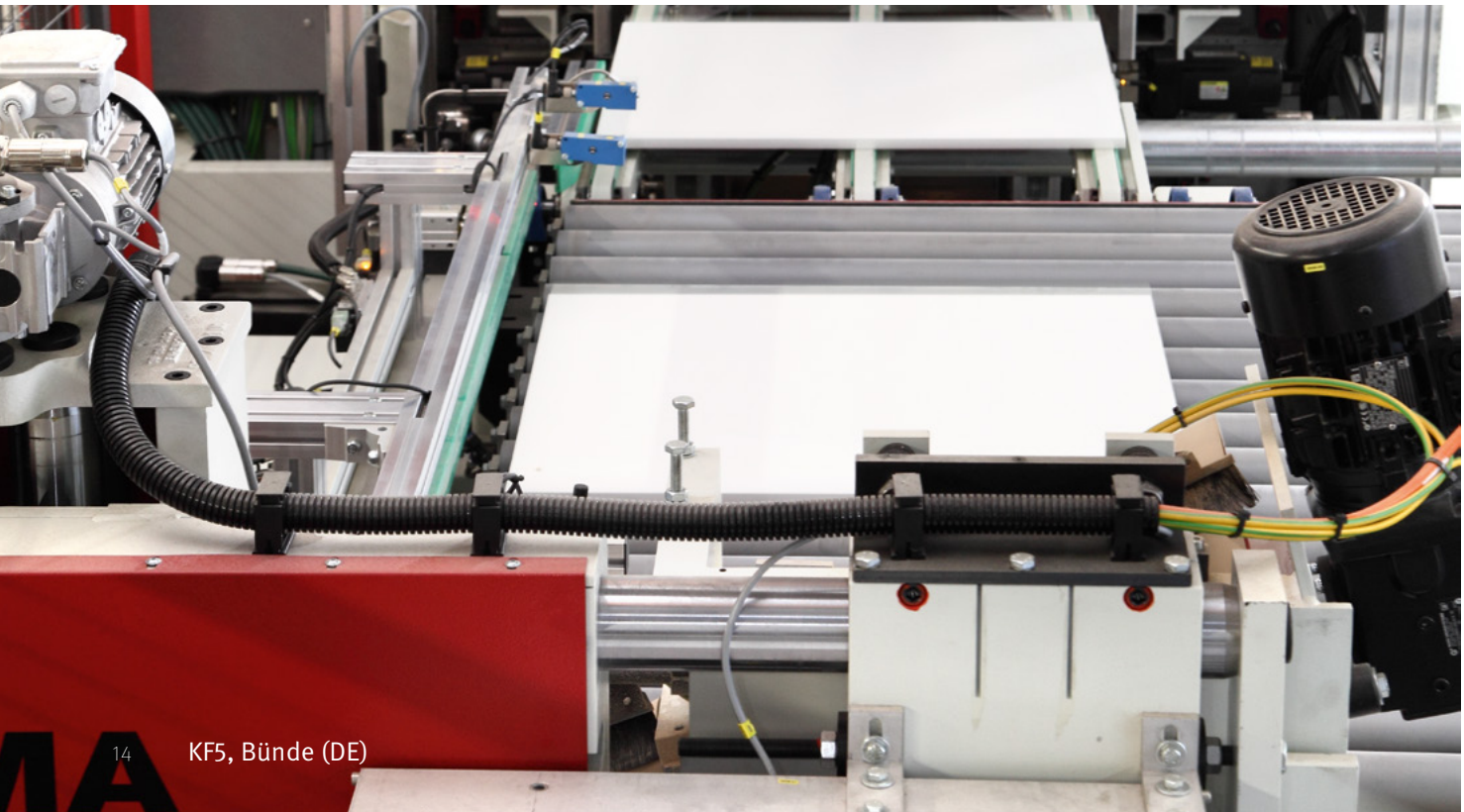
Möbelfertigteile Clic Technologie

Rechtwinklige Elemente	Länge [mm]	Breite [mm]	Dicke [mm]
Span- und Leichtbauplatten	max. 2.300 min. 266	max. 1.300 min. 236	max. 38 min. 16

Serienfertigung

Für Industriekunden mit Serienfertigung und Standardlieferzeiten stellen wir ein umfangreiches Angebot mit einer umfassenden Auswahl an EGGER Trägermaterialien, Dekor- und Strukturvarianten, basierend auf unseren aktuellen Kollektionen, zur Verfügung.

Dekore	Dekore der bestehenden Kollektionen (Industriekollektion, EGGER Kollektion Dekorativ)
Produkte	Dekorative Platten im Ein- oder Mehrlagenaufbau PerfectSense Lackplatten Schichtstoffverbundplatten
Mindestbestellmenge / Teil	50 Stück
Unter-, Überlieferung	± 10 %
Standardlieferzeit	3 – 6 Wochen
Trägermaterialauswahl	Spanplatten roh und MDF, Leichtbauplatten roh und Kompaktplatten
Arbeitsplatten	Postforming Arbeitsplatten und Arbeitsplatten bekantet
Kantenverklebung	feuchtebeständige PUR oder Nullfuge
Kantenmaterial	ABS, PP oder PMMA



KF5, Bünde (DE)

Objektbereich



Für den Objektbereich genießen Sie alle Vorteile der EGGER Kollektion Dekorativ mit durchgängigen Produktlösungen im Dekor- und Materialverbund.

Dekore	EGGER Kollektion Dekorativ
Mindestbestellmenge / Teil	50 Stück, auf Anfrage Stückzahl 1*
Produkte	Dekorative Platten Dekorative Spanplatten im Mehrlagenaufbau 0,6 mm PerfectSense Lackplatten 19 mm Kompaktplatten
Unter-, Überlieferung	± 10 %, bei Bedarf stückzahlgenaue Fertigung
Lieferzeit	ab einer Woche
Trägermaterialauswahl	Lagerprogramm der EGGER Kollektion Dekorativ
Arbeitsplatten	Postforming Arbeitsplatten, Feelwood Arbeitsplatten bekantet, PerfectSense Arbeitsplatten bekantet, Arbeitsplatten bekantet, Kompaktarbeitsplatten
Kantenverklebung	feuchtebeständige PUR oder Nullfuge
Kantenmaterial	ABS oder PMMA

* Lieferung ab Horatec Hövelhof (DE)

EGGER Möbelfronten:

Präzision in Perfektion

Auf zwei vollautomatisierten, verketteten Anlagen der neuesten Generation produzieren wir in unserem Werk in Bünde (DE) rund 4,5 Millionen Möbelfronten jährlich.

Für unsere Industriekunden fertigen wir aus EGGER PerfectSense Lackplatten, EGGER Dekorativen Platten oder EGGER Schichtstoffverbundplatten mit EGGER ABS, PP oder PMMA Kanten im Dekor- und Strukturverbund vierseitig bekantete Möbelfronten als Lagerfronten, Kommissionsfronten mit maßgeschneiderter Logistik oder als individuelle Einzelfronten.

Die Konzeption der beiden Anlagen bietet ein Höchstmaß an Flexibilität hinsichtlich Teilegröße, Produktionsmenge, Abstapelung, Verpackung sowie Lieferzeit und ermöglicht Ihnen ein breites Spektrum an Zukaufsmöglichkeiten.

Der vollautomatische Durchlauf ohne manuelle Eingriffe oder Staplertransporte gewährleistet höchste Qualität und eine präzise, bestellgenaue Lieferung.

Basisprodukte	PerfectSense Lackplatten, Dekorative Platten, Schichtstoffverbundplatten
Bearbeitungsschritte	Fräsen und Bekanten Fasen 45° bzw. 25° (Profil an der Kante) Nuten in der Fläche oder stirnseitig Bohren
Größtmögliche Abmessung	2.780 × 1.300 mm
Kleinstmögliche Abmessung	Kundenindividuell
Werkstoffdicken	15 - 25 mm, reduzierte Werkstoffdicken ‹ 15 mm (bis minimal 10 mm) nur nach vorheriger Abstimmung und technischer Machbarkeitsprüfung
Bestellrhythmus	Täglich, wöchentlich oder individuell nach Bedarf
Kantenmaterial*	ABS, PP, PMMA oder Melaminkanten von 0,4 bis 3 mm Dicke
Mögliche Radien	1,0, 1,5 und 2,0 mm
Verklebung	PUR weiß durchgefärbt oder naturfarben
Bestellung	Getrennt nach Dekoren per EDI, Excel oder PDF – abhängig vom jeweiligen Bestellumfang
Mindestmenge	Vierseitig bekantet: 1 Stk. je Abmessung innerhalb einer Produktionsserie der selben Dekor-Struktur-Kombination bei laufenden Bestellungen und Lagerung des Halbformates in Bünde, Zuschnitt mindestens einer Platte 2.800 × 2.070 mm bzw. 2.800 × 1.310 mm bei Schichtstoffverbundplatten Gebohrte Teile: 50 Stk. je Abmessung
Anlieferung	PerfectSense Lackplatten werden mit Schutzfolie geliefert
Verpackung	– Auf Euro- oder Einwegpaletten, sortenrein oder chaotisch (= mehrere Abmessungen auf einer Palette) – Etikettierung jeder Front auf der Vorderseite möglich – Pads auf allen Oberflächen mit Aufpreis möglich
Lieferzeit	Bei vereinbarter Lagerbevorratung der Halbformate und Kante in Bünde: Kurze Lieferzeit für bereits im SAP System angelegte Fronten (Folgeaufträge)

* Vorzugsweise EGGER Kanten, Kante aus Fremdbeschaffung möglich



Höchste Ansprüche im Fokus

- Mit dem bewährten **EGGER Dekor- und Materialverbund** gehen sie keine Kompromisse bei Design und Qualität ein. Ihnen steht unser **Dekorsortiment** auf einer Vielzahl von Trägerplatten zur Verfügung. Darüber hinaus bieten wir Ihnen **Kantenlösungen**, die perfekt auf das Dekor, die Struktur und den Glanzgrad der jeweiligen Oberflache abgestimmt sind.
  ⇢ für Möbelfronten in höchstmöglicher Qualität

- Vollautomatische, verkettete Anlagen: Keine Beschädigung durch manuelles Handling oder interne Transporte
  ⇢ für hohe Lieferzuverlässigkeit und keine Fehlmengen

- Höchste Verarbeitungspräzision dank neuester Anlagentechnologie mit integrierten Messsystemen
  ⇢ für saubere Fronten in gesicherter, gleichbleibender Qualität

- Alle Fronten, von großvolumigen Teilen, bis hin zur individuellen Möbelfront, werden aus einem Werk geliefert.
  ⇢ die zeitsparende Komplettlösung für den Zukauf von Möbelfronten

- Individuelle Logistikkonzepte
  ⇢ für bedarfsgerechte Lieferzeit und ein Maximum an Liefersicherheit

- Langjährige Erfahrung in der seriellen Möbelfrontenfertigung
  ⇢ für Qualität und Liefersicherheit bereits ab Ihrer ersten Bestellung

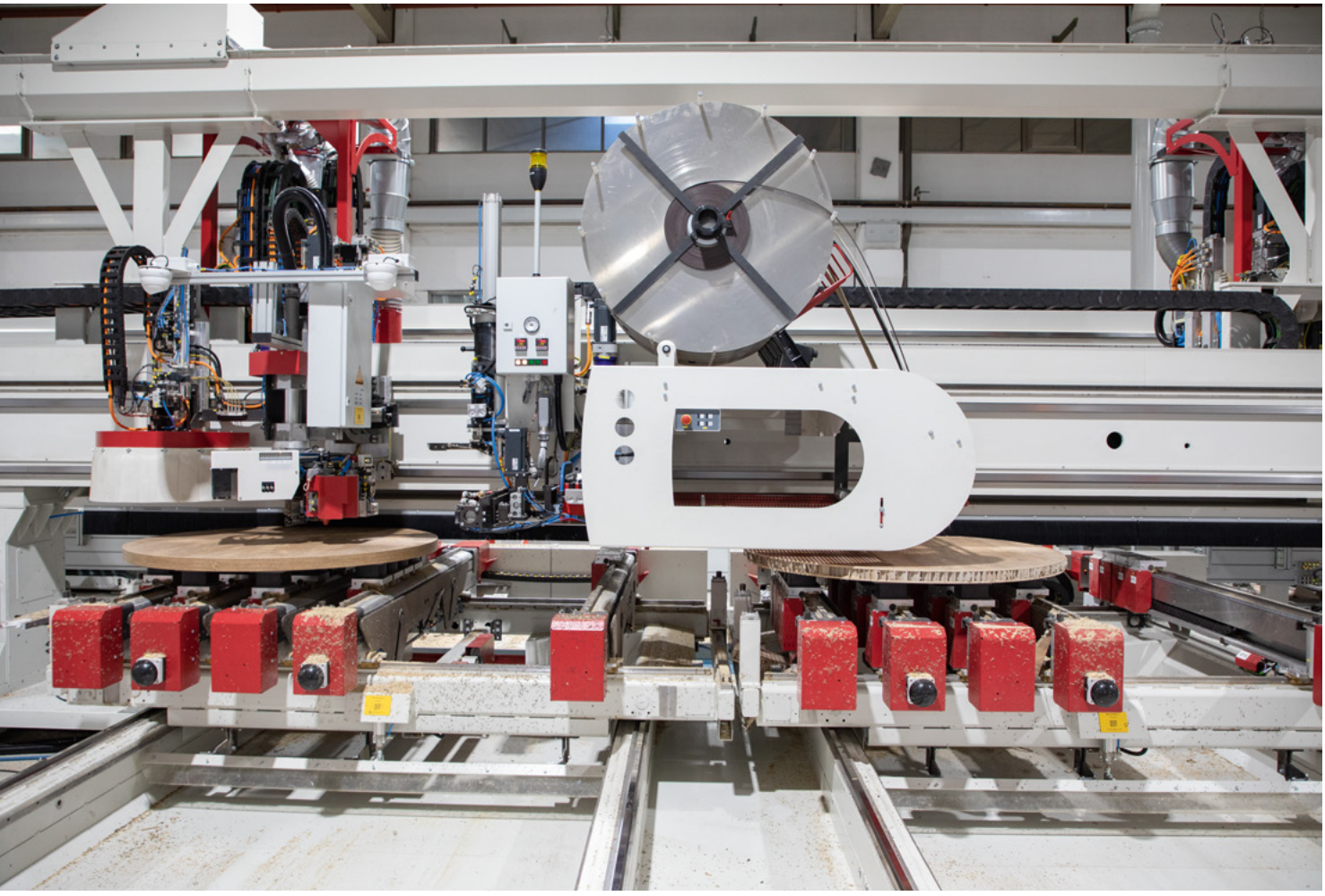
- Ihr planbarer Ausschluss durch die an EGGER ausgelagerte Produktion.

CNC bearbeitete Teile:

Höchste Präzision, individuell in Form gebracht

Für Möbelfertigteile mit Rundungen, Ausfräsungen oder speziellen Bohrbildern bieten wir Ihnen optimale Voraussetzungen hinsichtlich Bearbeitungsmöglichkeiten, Durchlaufzeit und Bearbeitungsqualität.

Unser vollautomatisches Bearbeitungszentrum am Standort St. Johann ermöglicht die optimierte Bearbeitung von größeren Losgrößen.



Bei allen gezeigten und erwähnten Dekoren handelt es sich um Reproduktionen.

Wesentliche Anlagenmerkmale:

- Vollautomatische Beschickung und Abstapelung als Basis für die Fertigung von größeren Losgrößen
- Fertigungsdatenübernahme direkt aus SAP, keine Fehlerquellen durch manuelle Übertragung
- Werkzeugwechselmagazin mit 18 Plätzen für minimalen Rüstaufwand
- Erfüllung höchster Qualitätsansprüche durch ein spezielles Nachbearbeitungsaggregat
- Effiziente Produktion durch optionale gleichzeitige Teilebearbeitung an zwei Konsolentischen

Mögliche Produkte	Dekorative Spanplatten, PerfectSense Lackplatten, Dekorative Leichtbauplatten, Schichtstoffverbundplatten und Kompaktplatten
Abmessungen	300 – 3000 mm lang, 300 – 1400 mm breit
Kleinstes bekantbares Teil	450 × 420 mm oder Kreis (D) = 600 mm
Dicken	8 – 60 mm (ohne Kante) 12* – 60 mm (mit Kante)
Mögliche Bearbeitung	Formatieren, Fräsen, Bohren, Nuten und Bekanten
Kantenmaterial	ABS oder PP Kanten von 0,3 bis 3 mm Dicke
Verklebung	PUR oder Nullfugentechnologie
Mindestbestellmenge / Teil	50 Stück**

* 12 – 16 mm nur mit R 2 mm oder Fase möglich
** In Kombination mit anderen Teilen derselben Ausführung sind auch kleinere Mengen / Teil möglich.



Clic:

Die innovative Korpusverbindung

Durch die formschlüssige und durchgängige Nut- und Federverbindung lassen sich Möbelfertigteile aus EGGER Dekorativen Spanplatten sowie EGGER Dekorativen Leichtbauplatten einfach, ohne Einsatz von Schrauben, Dübel oder Leim, rechtwinkelig verbinden.



Vorbereiten.



Einhaken. 45° Anwinkeln.



In Position kippen.



Rückwand einschieben.



Deckel in Position bringen.



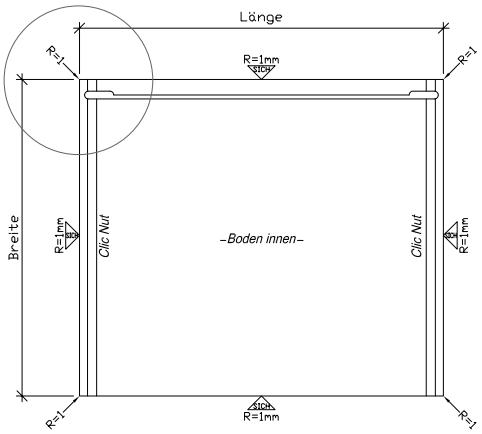
Clic und fertig.

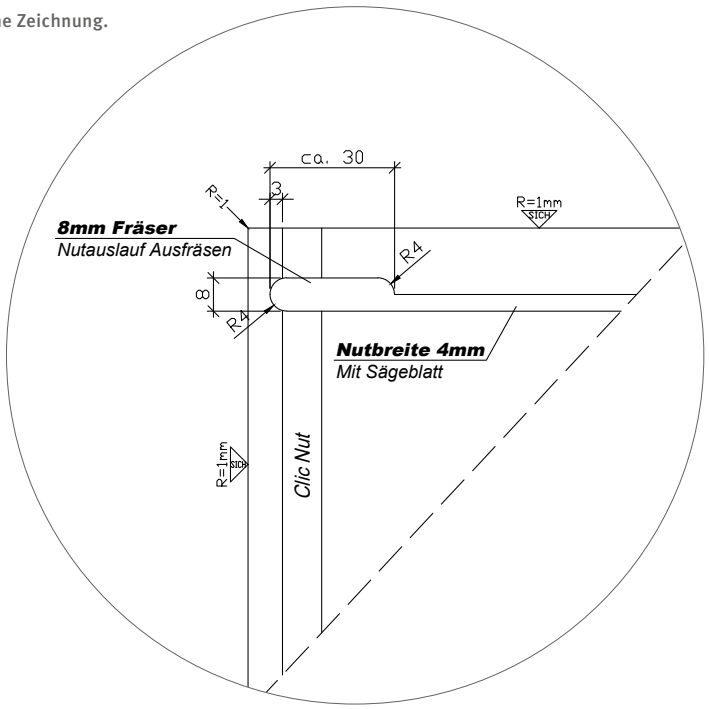
Gut zu wissen

EGGER Möbelfertigteile mit Clic Technologie werden für eine Vielzahl an Korpusvarianten unter Berücksichtigung nachstehender Rahmenbedienungen angeboten.

Trägermaterial	Dekorative Spanplatte oder Dekorative Leichtbauplatten
mögliche Dicken	16 – 38 mm
mögliche Längen	266 – 2300 mm
mögliche Breiten	236 – 1300 mm
Rückwand	Standard 8 mm, dünnere Dicken auf Anfrage**
Beschichtung	beidseitig beschichteten Platten oder mit Schichtstoff belegt
verfügbare Dekore	Dekore der EGGER Kollektion Dekorativ
Mindestbestellmenge	50 Stk. je Abmessung und Ausführung
Über- und Unterlieferung	+/– 10 %, bei Bedarf stückzahlgenaue Fertigung

** **Ausfräsung der Rückwandnut bei Rückwandstärke ‹ 8 mm, siehe Zeichnung.**





Detail

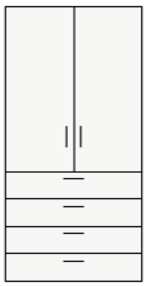
Kostenersparnis

dank Clic Technologie

Abhängig von der Ausführung (Komplexität) des Möbels, der Transportstrecke und den eigenen Produktionsmöglichkeiten, wirken sich die Vorteile der Clic Technologie unterschiedlich stark aus. Nachfolgend drei Beispiele:

Fertigung von 50 Schränken, Abmessung 200 × 100 cm, 2 Türen, 4 Schubläden, Ausführung in Weiß, ABS Kante 2 mm:

	Kosten Eigenfertigung Tischler	Kosten Zukauf, Korpuselemente mit Clic Technologie
Möbelfertigung	100 %	118 %
Zusammenbau und Montage (inkl. Beschläge)	100 %	91 %
Transport zum Bestimmungsort (Baustelle)*	100 %	6 %
Summe	100 %	91 %
Ersparnis		**9 %**



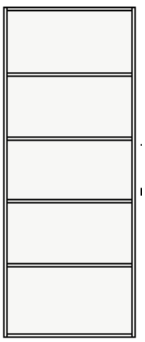
Fertigung von 50 Kommoden, Abmessung 120 × 100 cm, 2 Türen, 1 Schublade oben, Ausführung in einer Holzreproduktion, ABS Kante 2 mm:

	Kosten Eigenfertigung Tischler	Kosten Zukauf, Korpuselemente mit Clic Technologie
Möbelfertigung	100 %	99 %
Zusammenbau und Montage (inkl. Beschläge)	100 %	88 %
Transport zum Bestimmungsort (Baustelle)*	100 %	9 %
Summe	100 %	87 %
Ersparnis		**13 %**



Fertigung von 50 offenen Regalen, Abmessung 200× 80 cm, 5 Regalböden, Ausführung in Weiß, ABS Kante 2 mm:

	Kosten Eigenfertigung Tischler	Kosten Zukauf, Korpuselemente mit Clic Technologie
Möbelfertigung	100 %	97 %
Zusammenbau und Montage (inkl. Beschläge)	100 %	79 %
Transport zum Bestimmungsort (Baustelle)*	100 %	6 %
Summe	100 %	78 %
Ersparnis		**22 %**



*bei Direkttransport von EGGER zur Baustelle

Verpackung

Standardverpackung EGGER

St. Johann + Bünde	Einwegpalette + Europalette
Rambervillers	Europalette

Einwegpalette



Europalette





Vorteile

Sie entscheiden sich für **Möbelfertigteile von EGGER** und können sich somit auf **jahrelange Erfahrung** in der Holzwerkstoffverarbeitung verlassen.

Sie profitieren von **bedarfsgerechten Losgrößen**, einsatzoptimierten Trägermaterialien, individueller Fertigung von Fronten, Korpus- und Freiformteilen sowie vier vernetzten EGGER Möbelfertigteilwerken für **zuverlässige Liefersicherheit und durchgängiges Design**.

Ihr Nutzen mit …

… unserer Leistung.

- Verlässlichkeit beginnt beim Angebot: In 48 Stunden ein professionelles, auf techn. Machbarkeit geprüftes Angebot, maßgeschneidert auf Ihren Bedarf. Zuschnittreste bleiben bei uns. Über-, Unterlieferung oder stückzahlgenau, Losgrößen ab Stückzahl 1 oder unendlich – es ist Ihre Entscheidung.

- Kein Zeitverlust bei kurzfristigen Projekten, dank Möbelfertigteilproduktion ab Losgröße eins, basierend auf den Dekoren der EGGER Kollektion Dekorativ.

- SAP unterstützte Bauteilanlage ermöglicht eine unverzügliche Auftragserfassung und damit verbundene Auftragsbearbeitung ohne Zeitverlust.

- Realisierung zusätzlicher Projekte, die aufgrund von Größe, Kurzfristigkeit oder benötigter Technologie in Eigenfertigung nicht umsetzbar sind.

- Qualität auf höchstem Niveau durch permanente Online-Überwachung von Plattendicke, Leimauftrag, Kantenverlauf sowie Bauteilabmessung an unseren neuesten Anlagen.

- Schnell. Sicher. Fehlerlos. Eine erfolgreiche Verbindung – CAD / CAM – für gesicherte Datenqualität ohne manuellen Eingriff. Basierend auf den Plänen unserer Kunden werden 3D-Daten erstellt. Daraus erfolgt vollautomatisch die Datengeneration zur Angebotserstellung. Bei Bestellung werden diese Daten in CAM Daten umgewandelt und elektronisch an die Fertigungslinie gemeldet.

Checkliste

Informationen die wir für die Angebotslegung benötigen

- ✓ Angabe von Projekt oder Kommission
- ✓ Bauteilzeichnung mit kompletter Bemaßung im PDF, DWG, FXF oder DXF Format
- ✓ Produkt und Ausführung, d.h. Trägermaterial, Plattendicke, Struktur und Dekor
- ✓ Kantenmaterial und -dicke, Verklebung (PUR / Nullfuge)
- ✓ Stückzahl je Bauteil, mögliche Mengentoleranzen bei Serienteilen – Jahresbedarf + Abnahmemengen / Bestellung
- ✓ Bei kompletten Möbeln: Angabe der Beschlagstypen (für die notwendigen Bohrungen)
  Hinweis: Beschläge werden von uns nicht mitgeliefert
- ✓ Verpackungsart (Euro- oder Einwegpalette)
- ✓ Liefertermin und Lieferanschrift

Qualität

Unser Leitmotiv „Mehr aus Holz“ stellt **Produktlösungen in höchster Qualität** klar in den Fokus. In unseren Laboren wird diese Vision zur berechenbaren Formel. Mit neuesten Technologien **prüfen wir täglich** gruppenweit die **Produkteigenschaften** unserer Materialien. Im Bereich Möbelfertigteile sichern wir – zusätzlich zu den Laborprüfungen mit **fix installierten, optischen Inspektionssystemen** und regelmäßiger Stichprobenentnahme – einen **fortlaufend hohen Qualitätsstandard** in den automatisierten Prozessen.
Ein Möbelfertigteil durchläuft in jeder Fertigungsstufe einen statistisch abgesicherten Prüfumfang.

30 Jahre Erfahrung

in der Produktion von Möbelfertigteilen.



Wasserdampftest zur Prüfung der Kantenhaftung



Messtisch

to.egger.link/moebelfertigteile

Für einen Einblick in die Welt der Möbelfertigteile bei EGGER – einfach scannen oder to.egger.link/moebelfertigteile-video besuchen.

FRITZ EGGER GmbH & Co. OG
Holzwerkstoffe
Weiberndorf 20
6380 St. Johann in Tirol
Österreich
T +43 50 600 - 0
moebelfertigteile.sjo@egger.com

EGGER Holzwerkstoffe Brilon
GmbH & Co. KG
Daimlerstraße 34 – 40
32257 Bünde
Deutschland
T +49 5223 6866 - 2710
verkauf.bue@egger.com

EGGER Panneaux & Décors
Usine de Rambervillers
ZI Blanchifontaine
88700 Rambervillers
Frankreich
T +33 (0)3 29 68 01 01

Central_DE/AT/CH_de_1337425_06/2026_SCG
Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.
Bei allen gezeigten und erwähnten Dekoren handelt es sich um Reproduktionen.
Drucktechnische Farbabweichungen sind möglich.