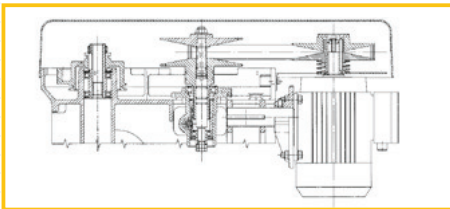


Technische Informationen

ST Stufenlose Antriebe

Die stufenlosen Antriebe laufen sehr ruhig und sind besonders wartungsarm. Sie lassen sich leicht einstellen und haben durch die Untersetzung zwischen Vorgelege und Spindelscheibe auch bei niedrigen Drehzahlen ausreichende Leistungsreserven. (siehe Grafik)



Es werden nur querstabilisierte Hochleistungs-Breitkeilriemen mit langer Lebensdauer verwendet. Die **Drehzahlablesung** erfolgt über einen Skalenring mit guter Genauigkeit auch im unteren Bereich oder über die digitale Drehzahlanzeige. Eine Drehzahlabweichung von ca. 10 % ist auf Grund von Toleranzen in der Motorauslegung möglich.

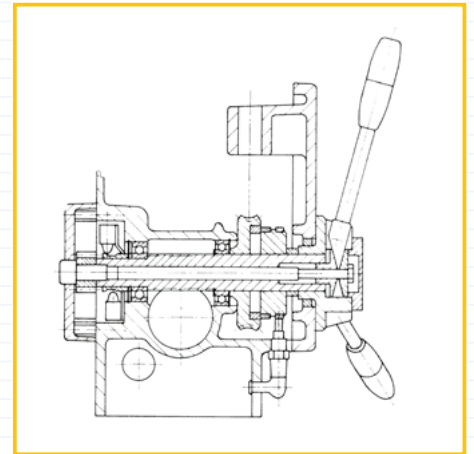
Bohrtiefenanschlag

Bohrtiefenanschlag für UNIMAX 1, UNIMAX 2 und UNIMAX 3.



AV Autom. Vorschubgetriebe

Die automatischen Vorschubgetriebe werden in vier verschiedenen Größen für Bohrleistungen von 25 bis 50 mm gebaut. Alle haben elektromagnetische Zahnkupplungen zum Schalten und als Überlastungsschutz.



G Gewindeschneideinrichtung

Ab Baugröße 18 können die Maschinen mit einer modernen Gewindeschneideinrichtung ausgerüstet werden (ca. acht Gewinde/min bei mittleren Drehzahlen). Bei den Maschinen mit automatischen Vorschüben ändert sich im Gewindeschneidbetrieb die Funktion der Vorschubhebel. Durch seitliches Drücken wird die Drehrichtung umgekehrt, was bei schwierigem Material bequem stufenweises Gewindeschneiden erlaubt.

Achtung:
Hierzu ist Option 4 erforderlich!

Mit der G-Einrichtung ist immer ein Notausschlagtaster kombiniert. Jede Maschine besitzt einen Tiefenanschlag, hierzu sind unterschiedliche Ausführungen erhältlich. Der Hauptschalter ist mit einem Vorhängeschloss abschließbar.

Griffkreuzschaltung

Die Vorschübe werden besonders einfach und griffgünstig durch leichtes seitliches Drücken eines der Vorschubhebel eingeschaltet. Das Ausschalten erfolgt ebenfalls über einen Vorschubhebel oder automatisch bei erreichter Bohrtiefe.

Bei Maschinen mit Gewindeschneideinrichtung wird beim Gewindeschneiden durch seitliches Drücken des Vorschubhebels die Drehrichtung geändert.



Die **Rückzugfeder** ist auf das Werkzeuggewicht einstellbar.

**BT 18 F**

Kleine, aber leistungsfähige Bohr-Fräsmaschine mit großem Arbeitsbereich. Der sehr ruhig laufende Antrieb und eine einwandfreie Klemmung der Pinole garantieren gute Oberflächen beim Fräsen. Innenanzug der Fräswerkzeuge. Der Kreuztisch ist präzise geführt und genau einstellbar. Teilung 0,05 mm, Klemmeinrichtung für beide Achsen. Motorvollschutz.

Spindel	MK 2
Anzugsgewinde	M 10
Pinolenhub	75 mm
Normalbohrleistung	20 mm
Gewindeschneidleistung	M 16 ⁽¹⁾
Spindel/Kreuztisch	max. 480 mm
Tischfläche	430 x 240 mm
Längs-/Querweg	240/160 mm
Säulendurchmesser	75 mm
Gewicht	220 kg
Gesamthöhe	max. 1.670 mm
Motor polumschaltbar	0,7/1,3 kW
BT 18 F	67112
10 Spindeldrehzahlen	240 - 3.800 min ⁻¹
BT 18 FST	67113
Spindeldrehzahlen stufenlos	100 - 1.800 min ⁻¹
BT 18 FST	67114
Spindeldrehzahlen stufenlos	200 - 3.600 min ⁻¹

Informationen

Alle Bohrfräsmaschinen auf Unterschrank.

BT 18 FST, BT 25 FST, BT 35 FST

Serienmäßige Digitalanzeige für Drehzahl.

**BT 25 F**

Genau, handliche und vielseitig einsetzbare Bohr-Fräsmaschine. Der sehr ruhig laufende Antrieb und eine einwandfreie Klemmung der Pinole garantieren gute Oberflächen beim Fräsen. Der Spindelstock kann seitlich ausgeschwenkt werden. Der Kreuztisch ist präzise geführt und genau einstellbar. Teilung 0,05 mm, Klemmeinrichtung für beide Achsen. Motorvollschutz.

Spindel	MK 3 oder SK 30 ⁽¹⁾
Anzugsgewinde	M 12
Pinolenhub	100 mm
Normalbohrleistung	30 mm
Gewindeschneidleistung	M 20 ⁽¹⁾
Spindel/Kreuztisch	80 bis 450 mm
Tischfläche	600 x 240 mm
Längs-/Querweg	350/160 mm
Säulendurchmesser	110 mm
Gewicht	340 kg
Gesamthöhe	max. 1.920 mm
Motor polumschaltbar	0,8/1,5 kW
BT 25 F	61935
10 Spindeldrehzahlen	80 - 1.400 min ⁻¹
BT 25 F	70750
10 Spindeldrehzahlen	120 - 2.160 min ⁻¹
BT 25 F	70751
10 Spindeldrehzahlen	160 - 2.800 min ⁻¹
BT 25 FST	61909
Spindeldrehzahlen stufenlos	80 - 1.400 min ⁻¹
BT 25 FST	70752
Spindeldrehzahlen stufenlos	120 - 2.160 min ⁻¹
BT 25 FST	70753
Spindeldrehzahlen stufenlos	160 - 2.800 min ⁻¹
Spindel SK 30 ⁽²⁾ 3 Bohrvorschübe	53736 14263

**BT 35 F**

Solide, genaue und vielseitig einsetzbare Bohr-Fräsmaschine. Der sehr ruhig laufende Antrieb und eine einwandfreie Klemmung der Pinole garantieren gute Oberflächen beim Fräsen. Der Spindelstock kann seitlich ausgeschwenkt werden. Der Kreuztisch ist präzise geführt und genau einstellbar. Teilung 0,05 mm, Klemmeinrichtung für beide Achsen. Motorvollschutz.

Spindel	MK 4 oder SK 30 ⁽¹⁾
Anzugsgewinde	M 16 bzw. M 12
Pinolenhub	130 mm
Normalbohrleistung	35 mm
Gewindeschneidleistung	M 30 ⁽¹⁾
Spindel/Kreuztisch	60 bis 430 mm
Tischfläche	800 x 240 mm
Längs-/Querweg	470/245 mm
Säulendurchmesser	120 mm
Gewicht	500 kg
Gesamthöhe	max. 1.970 mm
Motor polumschaltbar	1,3/2,3 kW
BT 35 F	73734
12 Spindeldrehzahlen	80 - 1.400 min ⁻¹
BT 35 F	73733
12 Spindeldrehzahlen	160 - 2.800 min ⁻¹
BT 35 FST	68795
Spindeldrehzahlen stufenlos	80 - 1.400 min ⁻¹
BT 35 FST	68116
Spindeldrehzahlen stufenlos	160 - 2.800 min ⁻¹
Spindel SK 30 ⁽²⁾	68134
3 Bohrvorschübe	14230

BT 25 F, BT 35 F

Abbildung mit zusätzlichen Sonderausrüstungen, Mehrpreise beachten!



Optionen

4	5	6	7	12	20
21	25	26	39		

Verpackung/Versand **C** **III**

Optionen

5	6	7	12	13	22
23	24	25	26	36	40

Verpackung/Versand **D** **IV**

Optionen

4	5	6	7	12	13
22	23	24	25	26	36

Verpackung/Versand **D** **VI**¹⁾ Option, ²⁾ DIN 2079